



# भारत का राजपत्र The Gazette of India

असाधारण  
EXTRAORDINARY

भाग I—खण्ड 1  
PART I—Section 1  
प्राधिकार से प्रकाशित  
PUBLISHED BY AUTHORITY

सं. 97] नई दिल्ली, बुधवार, मई 27, 1992/ज्यैष्ठ 6, 1914  
No. 97] NEW DELHI, WEDNESDAY, MAY 27, 1992/JYAISTHA 6, 1914

इस भाग में भिन्न पृष्ठ संख्या दी जाती है जिससे कि यह जलग संकलन के रूप में  
रखा जा सके

Separate Paging is given to this Part in order that it may be filed as a  
separate compilation

वाणिज्य मंत्रालय

(निर्यात व्यापार नोटिस)

सार्वजनिक सूचना सं 3-ईटीसी (पीएन)/92-97

नई दिल्ली, 27 मई, 1992

विषय : निर्यात-आयात नीति, 1992—1997 परिष्कृत खमड़े का निर्यात।

फा. सं. 1/36/90-ई-I—आयात-निर्यात (नियंत्रण) अधिनियम, 1947 की धारा 3 के अंतर्गत प्रदत्त अधिकारों का प्रयोग करते हुए, मुख्य नियंत्रक, आयात-निर्यात, निर्यात-आयात नीति, 1992—97 के अध्याय-16 के भाग-5 के पैरा 162 की क्रम सं. 16 में उल्लिखित "सभी प्रकार के परिष्कृत खमड़े" प्रविष्टि के प्रयोजन के लिए, एतद्वारा यह विनिर्दिष्ट करने है कि नीचे दी गई सारणी के कालम 2 में उल्लिखित मदों में "परिष्कृत खमड़े" शामिल होंगे और इनका निर्यात लाइसेंस के बगैर भी किया जा सकता है, बशर्ते कि नीचे दी गई सारणी के कालम में विनिर्दिष्ट प्रत्येक मद के सामने उल्लिखित शर्तों का पालन किया जाये :—

क्रम सं	मद का विवरण	विनिर्माण मानदण्ड की शर्तें
1	2	3
1.	चमड़े, नामध—	
(1)	क्लोदिग लेदर गाय और बैस की खालों तथा गाय के बछड़े की खाल में	क्रोम/समिश्रित शोधित, मुलायम और कपड़े से आच्छादित होगा।

1

2

3

(क) ग्रेन स्कोरिंग/ग्रेना स्कोरिंग/ऑफिशियल/नैटवेयरिंग ड्रम में रंगा जायेगा और संरक्षित लेप से परिष्कृत किया हुआ होगा जिसके निर्माण में निम्नलिखित न्यूनतम क्रियाएं शामिल होंगी, नामित:—

(क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि.मी. के अंतर में, यदि अन्यथा निर्दिष्ट न किया गया हो, चमड़ी अथवा हाइड के सभी हिस्सों में, पेट और नालीदार हड्डियों को छोड़कर समतल करना;

(ख) रंगाई करना: सिथेटिक (कोल तार) डाई(यों) में चमड़े को संसाधित करना और इस प्रकार मध्यम/गहरी शेड देना;

(ग) मशीनी माथनों में मांसल साइड साफ करना;

(घ) संरक्षा लेप;

(ज) मलमल लगाना/नस्काशी करना;

अथवा प्रेम करना/पॉलिश करना;

(ड. आर्. स्ट्राक में चमड़े के मांसल में मिश्रित चर्मशोधन की संक्रिया भी शामिल होगी)

(ख) स्वेद वर्कोरिंग/स्वेद गार्मेंट वेयर

ड्रम में रंगे जायेंगे जिस पर मांसल साइड पर स्वेद लेप होगा। ग्रेन साइड की और छतन की जाएगी/अथवा तराशा जाएगा। इसके निर्माण कार्य में निम्नलिखित न्यूनतम प्रक्रियाएं शामिल होंगी, प्रयोग:—

(क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि. मी. के अंतर में, यदि अन्यथा निर्दिष्ट न किया गया हो, चमड़ी अथवा हाइड के सभी हिस्सों में पेट और नालीदार हड्डियों को छोड़कर समतल करना;

(ख) मिश्रित शोधन;

(ग) रंगाई: चमड़े को सिथेटिक कोलतार डाई(यों) में संसाधित करना जो इस प्रकार मध्यम/गहरी शेड देता हो।

(घ) बगल लगाना;

(ङ) गैटिंग करना;

(च) स्कोर्ट/बोर्डिंग करना;

(छ) छाल लेप बनाने के लिए आकृति;

(ज) डाई ड्रमिंग/ग्रेन वरीनिंग/गुल्फ वर्किंग के द्वारा स्वेद लेप तैयार करना;

(झ) प्रेम को छानना और गहरी में तराशना;

(2) बकरी और भेड़ की मांसल

(क) ग्रेज्ड गार्मेंट/ग्रेज्ड तबाना वेयर

ड्रम में रंगा जाएगा और संरक्षी लेप से परिष्कृत होगा और चमकीला गुनायम दिया गया होगा और आवरित होगा जिसके निर्माण में निम्नलिखित न्यूनतम निर्माण प्रक्रियाएं शामिल होंगी:—

(1) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि.मी. के अंतर में यदि अन्यथा निर्दिष्ट न किया गया हो, चमड़ी अथवा खाल के सभी हिस्सों में पेट और नालीदार हड्डियों को छोड़कर समतल करना;

1	2	3
		(घ) मिश्रित शोरन,
		(ग) खाई बनाने को मिश्रित (कोनार) डाई(या) से ससाधित करना जो उस प्रकार मध्यम/गहरी जेड देता हो, अथवा चमड़ा हल्के रंग में रंगा गया हो और ताम्र धूसर/काम्बोडेन से गोठित किए हुए पाउडीयर बनाने के रंग में स्पष्ट रूप में अलग हो,
		(घ) बसा लाना,
		(ङ) सफाई करना
		(च) स्टेफिल/बोर्डिंग करना,
		(छ) मशीनी साधनों से सामान साइड को साफ करना,
		(ज) सरक्षी लेप,
		(झ) चढ़ाना,
(ख) ग्रेन अथवा लम्पा गार्मेंट/क्लोदिंग जर्किट वेयर	इस में रंग साफ, गुणवत्ता निर्धारित जाणूना और प्रावर्तित होना संस्था लेप परिष्कृत किया होगा जिसके निर्माण में निम्नलिखित न्यूनतम प्रक्रिया शामिल होगी, अर्थात् - - पदार्थ का प्रतिक न प्रतिक 0.2 मि.मी. के अन्तर में, यदि अन्यथा निर्दिष्टकृत न किया गया हो, नमूने अथवा खान के सभी हिस्सों में प्राग् नवीन हड्डियों को छोड़कर समतल करना;	
		(1) खाई बनाने को मिश्रित (कोनार) डाई(या) से ससाधित करना जो उस प्रकार मध्यम/गहरी जेड देता हो, अथवा चमड़ा हल्के रंग में रंगा गया हो और ताम्र धूसर/काम्बोडेन से गोठित किए हुए सू पाउडीयर 193 फ.मी. में स्पष्ट रूप में अलग हो,
		(ग) बसा लाना
		(घ) सफाई करना,
		(ङ) स्टेफिल/बोर्डिंग करना,
		(च) मशीनी साधनों से सामान साइड साफ करना,
		(छ) सरक्षी लेप लगाना,
		(ज) सुवस्त्रा लगाना/सफाई करना,
		अथवा
		प्रेप करना/पालिश करना. (ई आई. स्ट्रोक से चमड़े के सामने में मिश्रित शोधन की सफाई भी शामिल होगी)
(ग) स्वेद क्लोदिंग/स्वेद गार्मेंट जर्किट स्वेद	इस में रंगे जाएंगे जिस पर मानव साइड पर नो होगा/ मुलायम हावा और समान प्रावर्तण होगा। ग्रेन साइड का छीनन की जाएंगे, और/अथवा तरफों जाएंगे। इस में निर्माण कार्य में निम्नलिखित न्यूनतम प्रक्रियाएं शामिल होगी,	
		(क) पदार्थ को प्रतिक न प्रतिक 0.2 मि.मी. के अन्तर में, यदि अन्यथा निर्दिष्टकृत न किया गया हो,
		चमड़ी अथवा ताम्र : समान हिस्सा में पट और नवीन हड्डियों को छोड़कर समतल करना,

1

2

3

- (ख) मिश्रित शोधन,
- (ग) रंगाई चमड़े को सिथेटिक (कोलतार) डाई(यो) से समाधित करना जो इस प्रकार मध्यम/गहरी जेड देता हो,
- (घ) बसा लगाना,
- (ङ) सैटिंग करना,
- (च) स्टेकिंग/बोर्डिंग करना,
- (छ) स्वेद नेप तैयार करने का निप, बर्फिंग,
- (ज) ड्रमिंग/क्लिंग ब्लोडिंग/तैयार करने स्वेद नेप प्रदाना,
- (झ) ग्रेन को छीलना/गहराई से ताराखना-

- (ष) टाई और डाई लेदर
- (1) ग्रेन फिनिश

आमतौर पर अलग-अलग नमूनों और शेडों के साथ ग्रेन साईड पर रंग किया जाता है। मुलायम बनाया जाता है। इसके निर्माण में निम्नलिखित न्यूनतम प्रक्रियाएँ शामिल होगी, अर्थात् —

- (क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि.मी. के अन्तर से, यदि अन्यथा विशिष्टिकृत न किया गया हो, चमड़ी अथवा खाल के सभी हिस्सों में पेट और नलीदार हड्डियों को छोड़कर समतल करना,

- (ख) मिश्रित शोधन;
- (ग) रंगाई चमड़े को सिथेटिक (कोलतार) डाई(यो) से समाधित करना जो इस प्रकार मध्यम गहरी जेड देता हो,
- (घ) बसा लगाना,
- (ङ) सैटिंग करना;
- (च) स्टेकिंग/बोर्डिंग करना,
- (छ) मशीनी साधनों से मासल साईड को माफ करना।

- (2) स्वेद फिनिश

विभिन्न नमूनों और शेडों सहित मासल साईड पर मुलायमी रंगाई की जायेगी मुलायम हाथा और इस पर आवरण होगा और स्वेद नेप होगा। ग्रेन साईड को छीना जायेगा और अरवा तराशा जायेगा। इसके निर्माण में निम्नलिखित न्यूनतम प्रक्रियाएँ शामिल होगी, अर्थात् —

- (क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि.मी. के अन्तर से यदि अन्यथा विशिष्टिकृत न किया गया हो, चमड़ी अथवा खाल के सभी हिस्सों में पेट और नलीदार हड्डियों को छोड़कर, समतल करना,

- (ख) मिश्रित शोधन काम्बिनेशन-
- (ग) रंगाई चमड़े को सिथेटिक (कोलतार) डाई(यो) से समाधित करना जो इस प्रकार मध्यम/गहरी जेड देता हो,
- (घ) बसा लगाना,
- (ङ) सैटिंग करना,
- (च) स्टेकिंग/बोर्डिंग करना,

1	2	3
		(छ) स्वेद तैप बनाने के लिये बर्फिंग,
		(ज) ड्राई ड्रमिंग/प्लश व्हीलिंग/बर्फिंग द्वारा स्वेद तैप तैयार करना,
		(झ) ग्रेन को छीलना/गहरी से तराशना।
(2) दस्तानों का चमड़ा		बकरी के बच्चे मेमने/भेड़/बकरी की खाल से बना हुआ और आमतौर पर क्रोम/अल्यूमिनियम/मिश्रित शोधन किया हुआ मुलायम और लचीले आधार (गुन) के बिना फैलाने योग्य होगा। न्यूनतम रंग 25% होगा। मोटाई 1 मि.मी. से ज्यादा नहीं होगी।
(i) वर्दी के दस्तानों/फाइन दस्तानों के लिये चमड़ा		एक स्तर तक और समान गेड में रंगा जायेगा और ग्रेन पर मजबूती वहीन किया जायेगा। इसके निर्माण में निम्नलिखित न्यूनतम प्रक्रियाएं शामिल होंगी अर्थात् :-
(क) ग्रेन फिनिश		(क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि.मी. के अन्तर से, यदि अन्यथा विशिष्टिकृत न किया गया हो, चमड़ी अथवा खाल के सभी हिस्सों में पेट और नलीदार हड्डियों को छाड़ कर समतल करना,
		(ख) रंगाई : चमड़े को मिथेटिक (कोयतार) डाई(यों) से संसाधित किया जाए जो इस प्रकार मध्यम/गहरी गेड देता हों, अथवा
		चमड़ा हल्के रंग में रंगा गया हो और क्रोम बनस्पति/काम्बो-नेशन से शोधित किये गये पपड़ीदार चमड़े के रंग से स्पष्टरूप से अलग हो।
		(ग) बसा लगाना,
		(घ) स्टैंकिंग/बोर्डिंग करना,
		(ङ) मशीनी साधनों से सामान साईड साफ करना,
		(च) प्रेस करना/पॉलिश करना,
		अथवा
		प्लश व्हीलिंग,
		ऐसे चमड़े की ऊपरी सतह पर मोम का मुलम्मा चढ़ा होना चाहिये।
(ख) स्वेद फिनिश		इसमें एक स्तर तक श्वेदन तक एक समान रंगा जायेगा और इसके सांसल साईड पर तैप होगा ग्रेन साईड छिली जायेगी और/अथवा तराशी जायेगी।
		इसके निर्माण में निम्नलिखित न्यूनतम प्रक्रिया शामिल होगी, अर्थात् :-
		(क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि.मी. के अन्तर से यदि अन्यथा विशिष्टिकृत न किया गया हो, चमड़े अथवा खाल के सभी हिस्सों में पेट और नलीदार हड्डियों को छाड़ कर, समतल करना,
		(ख) मिश्रित शोधन,
		(ग) रंगाई : चमड़े को मिथेटिक (कोयतार) डाई(यों) से संसाधित करना जो इस प्रकार मध्यम/गहरी गेड देता हो,
		(घ) बसा लगाना,

1	2	3
		<p>(इ) स्टेकिंग/बोर्डिंग करना,</p> <p>(च) स्वेद नेप तैयार करने के लिये बफिंग,</p> <p>(छ) ड्राई ड्रमिंग/प्लग व्हीलिंग/बफिंग द्वारा स्वेद नेप तैयार करना,</p> <p>(ज) ग्रेन को छीलना/गहराई तक तराशना,</p>
(ii) जनोपयोग में लाये जाने वाले दस्तानों का वमड़ा		<p>बकरी के बच्चे/मिमने/भेड़/बकरी/गाय के बछड़े की खाल से निम्न और आमतौर पर क्रोम/अन्यूमिनियम/काम्बीनेशन से शोधित किया हुआ। पदार्थ में एक रूपता होगी और यह मुलायम होगा। इसमें रंगा हुआ और संरक्षी लेप से परिष्कृत किया होगा।</p> <p>इसके निर्माण में निम्नलिखित न्यूनतम प्रक्रियाएं शामिल होंगी, अर्थात् :-;</p> <p>(क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि.मी. के अन्तर में, यदि अन्यथा विशिष्टिकृत न किया गया हो चमड़ी अथवा खाल के सभी हिस्सों में पेट और नलीदार हड्डियों को छोड़ कर समतल करना,</p> <p>(ख) रंगाई : चमड़े को मिथेटिक (कोलतार) डाई(यां) से संसाधित करना जिससे कि वह मध्यम/गहरी शेड देता हो,</p> <p>(ग) वसा लगाना,</p> <p>(घ) स्टेकिंग/बोर्डिंग करना,</p> <p>(ङ) मशीनी साधनों से मांसल साईड तैयार करना,</p> <p>(च) संरक्षी लेप करना,</p> <p>(छ) मुलम्मा लगाना/नवकशी करना,</p> <p>अथवा</p> <p>प्रेस करना/पॉलिश करना</p> <p>अथवा</p> <p>प्लग व्हीलिंग, (ई आई स्टोक के चमड़े के मामले में काम्बीनेशन टैनिंग के कार्य भी शामिल होंगे)</p>
(ख) स्वेद फिनिश		<p>पदार्थ के तल में एक रूपता होगी और यह मुलायम होगा। इसमें रंगा जायेगा और संरक्षी लेप से परिष्कृत होगा जिसमें गाय और भैंस की खाल की पट्टी भी शामिल होगी। इसमें रंगा जायेगा जिसमें लेबल शेड समान रूप हो जिसमें मांसल साईड पर स्वेद लेप होगा। ग्रेन साईड को छीला जायेगा और/अथवा तराशा जायेगा।</p> <p>इसके निर्माण में निम्नलिखित न्यूनतम प्रक्रियाएं शामिल होंगी, अर्थात् :-</p> <p>(क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि.मी. के अन्तर में, यदि अन्यथा विशिष्टिकृत न किया गया हो, चमड़ी अथवा खाल के सभी हिस्सों में, पेट और नलीदार हड्डियों को छोड़कर समतल करना,</p>

1	2	3
		<p>(ख) रंगार्ड : चमड़े को मिथेटिक (कोलतार) ड्राई (यों) से संसाधित किया जायेगा जिससे कि मध्यम/गहरी शेड देता हो,</p> <p>(ग) बसा लगाना,</p> <p>(घ) स्टैकिंग/बोर्डिंग करना,</p> <p>(ङ) स्वेद नेप तैयार करने के लिये बर्फिंग,</p> <p>(च) ड्राई ड्रमिंग/प्लश व्हीलिंग/बर्फिंग द्वारा स्वेद नेप तैयार करना</p> <p>(छ) ग्रेन को छीलना/गहराई से तराशना। (ई.आई. स्टॉक के चमड़े के मामले में काम्बीनेशन टैनिंग की प्रक्रिया भी शामिल होगी।</p>
(iii)	औद्योगिक चमड़ा	<p>आमतौर पर बकरी/गाय के बछड़े/भेड़ों की निम्न श्रेणी की खाल से बनाया गया। क्रोम/मिश्रित रूप में कमाया गया और 100 डिग्री से. पर 15 मिनट तक उबालने की जांच किये करने के बाद 3% से ज्यादा नहीं सिकुड़ेगा। क्रोम की मात्रा सी.आर. 203 न्यूनतम 2.5% जो 14% नमी पर आधारित होगी।</p> <p>पदार्थ न्यूनतम 0.5 एम.एम. लेकिन 0.6 मि.मी. से अधिक नहीं होगा। जहां इस पदार्थ में एक मि.मी. तक 100 छण्ड होंगे वहां इसकी जांच प्रोवीजन गेज से की जायेगी। इसका निर्माण में निम्नलिखित न्यूनतम प्रक्रियाएं शामिल होंगी, अर्थात् :—</p> <p>(क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि.मी. के अन्तर से, यदि अन्यथा विशिष्टीकृत न किया गया हो, चमड़ी अथवा खाल के सभी हिस्सों में पेदे और नलीदार हड्डियों को छोड़कर समतल करना,</p> <p>(ख) मिश्रित रूप से शोधन,</p> <p>(ग) बसा लगाना,</p> <p>(घ) सेटिंग करना,</p> <p>(ङ) स्टैकिंग/बोर्डिंग करना,</p> <p>(च) मशीनी साधनों से मांसल साईड साफ करना,</p> <p>(छ) ग्रेन को छीलना/गहराई तक तराशना।</p>
(iv)	लाहनिंग लैडर	आमतौर पर क्रोम/वनस्पति/मिश्रित रूप से शोधित किए हुए। मोटाई 1 मि.मी. से अधिक नहीं होगी।
(क)	गाय और भैंस की खालों और गाय के बछड़ों की खालों से ग्रेन फिनिशड लाहनिंग लैडर	<p>संरक्षी लेप से परिष्कृत किये जायेंगे। इनके निर्माण में निम्नलिखित न्यूनतम क्रियाएं शामिल होगी, अर्थात् :—</p> <p>(क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि.मी. के अन्तर से, यदि अन्यथा विशिष्टीकृत न किया गया हो, चमड़ी अथवा खाल के सभी हिस्सों में पेड और नलीदार हड्डियों को छोड़कर समतल करना,</p>

1

2

3

(ख) रंगार्ड : डाईंग मिथ चमड़े को मिथेटिक (कोलतार) डाई (यों) से संसाधित करना, जिसमें कि मध्यम/गहरी शेड देना हो, अथवा

चमड़ा हल्के रंग में रंगा गया हो और क्रोम बनस्पति/काम्बीनेशन नेशन से शोधित किये गये पपड़ीदार चमड़े के रंग से स्पष्ट रूप से भिन्न हो,

(ग) बना लगाना,

(घ) सैटिंग करना,

(ङ) स्टेकिंग/बोर्डिंग करना,

(च) मशीनी साधनों से मांसल साईड साफ करना,

(छ) सरक्षी लेप लगाना,

(ज) चमकाना,

अथवा

मलम्मा लगाना/नक्काशी करना,

(ई आई स्टॉक के चमड़े के मामले में काम्बीनेशन टैनिंग की क्रिया भी शामिल होगी)।

साट : केवल गाय की चमड़ी/साईड लैडर्स के मामले में नार्मल

(छ) के प्रचालन अर्थात् सरक्षी लेप नहीं लगाया जायेगा।

रंगार्ड के लिये चमड़े की मिथेटिक (कोलतार) डाई (यों) से ट्रीट किया जाये, इस प्रकार मध्यम/गहरी शेड दी जाए।

(2) बकरी/बकरी का बच्चा/मैमना/बैड की खाल से

(1) ग्रेन फिनिशड लार्डनिंग लैडर

आमतौर पर क्रोम/बनस्पति/काम्बीनेशन से कमाया गया।

सरक्षी लेप से परिष्कृत किये जायेंगे। इसके निर्माण कार्य में निम्न-लिखित न्यूनतम क्रियाएं शामिल होंगी, अर्थात् --

(क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि.मी. के अन्तर से; यदि अन्यथा बिनिष्कृत न किया गया हो, चमड़ी अथवा खाल के सभी हिस्सों में पेट और नलीदार हड्डियों को छोड़कर, समतल करना,

(ख) रंगार्ड : मिथेटिक (कोलतार) डाई (यों) से संसाधित चमड़ा जिसमें कि मध्यम/गहरी शेड देना हो,

अथवा

हल्के रंग में रंगा गया हो और क्रोम/बनस्पति/काम्बीनेशन से कमाये गये पपड़ीदार चमड़े के रंग से स्पष्ट रूप से भिन्न हो,

(ग) बना लगाना,

(घ) सैटिंग करना,

(ङ) स्टेकिंग/बोर्डिंग करना,

(च) मशीनी साधनों से मांसल साईड साफ करना,

(छ) सरक्षी लेप लगाना,

(ज) चमकदार बनाना,

अथवा

मलम्मा लगाना/नक्काशी करना, (ई आई स्टॉक के चमड़े के मामले में काम्बीनेशन टैनिंग की क्रिया भी शामिल होगी)



1	2	3
2. (ii) हील थ्रिप स्वेद लाइनिंग लैदर	क्रोम/कांकीनेशन टेन्ड और ड्रम द्वारा रंगी गई होगी और मांस की साइड पर स्वेद नैप उचित कोमलता के साथ हो। ग्रेन ग्रेन/स्नफ किया गया हो। इसमें निम्नलिखित क्रियाएं शामिल होंगी :—	(क) + 0.2 मि.मी. की सहनशीलता से समतल करना, (ख) कांकीनेशन ट्रेनिंग (ग) रंगाई मिथेटिक (कोलनार) (घ) डाई(यो) से मसाधित चमड़ा जिसमें कि मध्यम/गहरी शेड देना हो। (ङ) बसा लगाना (च) सैटिंग (छ) स्टकिंग/बोर्डिंग (ज) स्वेद नैप तैयार करने के लिये बर्फिंग करना (झ) ग्रेनस की शेविंग/स्नफिंग करना
5. विविध किस्म के चमड़े		
(1) शैमोइस लैदर		बकरी/भेड़ की खाल से तैयार किया गया जिसे खण्ड करके अथवा छील कर ग्रेन अलग किया जाता है। फिश के आक्सीजनीकरण समुद्री और/या मिथेटिक तेल का या तो अकेले पूर्ण आयल (शैमोइस) सहित प्रक्रिया द्वारा शोधन या प्रथम अल्डीहाइड किया गया हो शोधन तथा फिर इसी प्रकार के तेल (शैमोइस सतमिश्रण) की चिकनाई रहित बनाया जायगा, शुष्क किया जायगा तथा दोनों तरफ बर्फ किया जायगा ताकि नैप तैयार किया जाएगा। उसे यथासंभव धूल कणों से मुक्त रखा जाएगा। विनिर्माण में निम्नलिखित न्यूनतम क्रिया समाविष्ट होंगी, नामशः (क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि.मी. के अन्तर से, यदि अन्यथा विशिष्टिकृत न किया गया हो, चमड़ी अथवा खाल के सभी हिस्सों में, पेट और नलीदार हड्डियों को छोड़ कर, समतल करना, (ख) स्टकिंग/बोर्डिंग करना, (ग) स्वेद नैप तैयार करने के लिये बर्फिंग करना। (घ) ग्रेन को छीलन/गहरी तराश करना,
(2) लैमिनेटिड लैदर		वस्त्र, पी.वी.सी. यो यूरेथेन अन्तरण फिल्मों से लैमिनेटिड क्रोम/कांकीनेशन से शोधित खंडित कभी-कभी एक्रिलिक या नाइट्रोमेल्यूलोज फिल्मों को भी प्रयोग किया जाता है। उन पर अन्त में मुलम्मा चढ़ाया जाता है या नक्काशी की जाती है। विनिर्माण में निम्नलिखित न्यूनतम क्रिया समाविष्ट होगी, नामशः (क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि.मी. के अन्तर से, यदि अन्य प्रकार से विशिष्टिकृत न किया गया हो, चमड़ी अथवा खाल के सभी हिस्सों में, पेट और नालीदार हड्डियों को छोड़कर, समतल करना, (ख) बसा लगाना, (ग) सैटिंग करना,

1

2

3

- (घ) स्टेकिंग/बोर्डिंग करना,
- (ङ) यांत्रिक साधनों से मासल साइड को साफ करना,
- (च) संरक्षी नेप लगाना,
- (छ) मुलम्मा चढ़ाना/नक्काशी करना, (ई.आई. स्टाक के चमड़ों के मामले में कंबीनेशन टैनिंग की क्रिया भी समाविष्ट होगी)।

(3) स्त्रीन/ब्लक लैडर्स

सभी प्रकार की खाल और चमड़ियों या टुकड़ों से बनाया जाता है और सामान्यतया क्रोम/वनस्पति/कंबीनेशन से शोधित किया जाता है। स्त्रीन अथवा ब्लॉक में पीट किया जाता है। कोलतार डाइज/गिगमेंट का इस्तेमाल करके ग्रेन या स्वेद साइड पर डिजाइनों में मुद्रित किया जाता है। इस ढंग से तैयार किया जाता है कि वह ग्राइंड और शुष्क धिमावट में नैज हो।

(f) ग्रेन साइड पर विनिर्माण में निम्नलिखित न्यूनतम क्रिया समाविष्ट होगी, नामशः :

- (क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि.मि. के अन्तर में, यदि अन्यथा विशिष्टिकृत न किया गया हो, चमड़ी अथवा खाल के सभी हिस्सों में, पेड और नलीदार हड्डियों को छोड़कर, समतल करना,
- (म) रंगार्ड मिथेटिक (कोलतार) रंग से शोधित चमड़ा जो इस प्रकार मध्यम/गाढ़ी होइ दे।

या

रंगार्ड हल्के रंग से रंगे हुए तथा क्रोम/वनस्पति/कंबीनेशन शोधित पपड़ीदार चमड़े के रंग में स्पष्ट रूप से भिन्न।

- (ग) बसा लगाना,
- (घ) मेटिंग करना,
- (ङ) स्टेकिंग/बोर्डिंग करना,
- (च) यांत्रिक साधनों से मासल साइड तैयार करना।
- (छ) संरक्षी नेप,
- (ज) खसकाना,

या

मुलम्मा चढ़ाना/नक्काशी करना, (ई.आई. स्टाक वाले चमड़ों के मामलों में कंबीनेशन टैनिंग क्रिया को भी समाविष्ट किया जाएगा।

(ख) स्वेद साइड पर विनिर्माण में निम्नलिखित न्यूनतम क्रिया समाविष्ट होगी, नामशः :

- (क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि.मि. के अन्तर में, यदि अन्यथा विशिष्टिकृत न किया गया हो, चमड़ी अथवा, खाल के सभी हिस्सों में पेड और नलीदार हड्डियों को छोड़कर, समतल करना,
- (ख) मिश्रित शोधन,
- (ग) मिथेटिक (कोलतार) रंग से शोधित चमड़ा जो इस प्रकार मध्यम/गाढ़ी होइ देता हो।

या

रंगार्ड हल्के रंग से चमड़े तथा क्रोम/वनस्पति/कंबीनेशन टैड क्रस्ट लेवर कलर से स्पष्ट रूप से भिन्न,

1	2	3
		<p>(घ) बसा लगाना</p> <p>(ङ) सेटिंग करना,</p> <p>(च) स्टेकिंग/बोर्डिंग करना,</p> <p>(छ) स्वेद तैयार करने के लिए बफिंग करना</p> <p>(ज) ड्राई इमिंग/प्लेन ह्यूमिंग/बफिंग द्वारा एक स्वेद तैयार करना,</p> <p>(झ) ग्रेन को छीलना/गहरी तब तक तगना।</p>
(4)	फ्लाक प्रिंटेड लेट	<p>सभी प्रकार की खाल और चमड़ियों, हिस्सों में बना हुआ और सामान्यतया क्रोम/वनस्पति/कर्वीनेशन शोषित फ्लाक प्रिंटेड ग्रेन या स्वेद पर मिथेटिक फाउन्डमेंट (फ्लैक्स) के साथ उपयुक्त तकनीकों से मुद्रित।</p> <p>(क) ग्रेन पर चित्रनिर्माण में निम्नलिखित न्यूनतम क्रिया समाविष्ट होंगी नामशः</p> <p>(क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि.मि. के अन्तर में, यदि अन्यथा विशिष्ट न किया गया हो चमड़ी या खाल के सभी भागों में पेट और तबतीदार हड्डियों को छोड़कर, समतल करना,</p> <p>(ख) रंगारं: मिथेटिक (कोलतार) रंग में शोषित चमड़ा जो इस प्रकार मध्यम/गहरी शेड देता हो,</p> <p>या</p> <p>रंगारं: हल्के रंग में रंगे हुए चमड़े और क्रोम/वनस्पति/कर्वीनेशन टैट क्रस्ट लेदर फ्लोर में बिल्कुल भिन्न,</p> <p>(ग) बसा लगाना</p> <p>(घ) सेटिंग करना,</p> <p>(ङ) स्टेकिंग/बोर्डिंग करना,</p> <p>(च) यांत्रिक माधनो में माधन माधन को साफ करना/</p> <p>(डि. ग्राई स्टॉक के चमड़ों के मामले में कर्वीनेशन टेनिंग को किया भा समाविष्ट होगी।</p> <p>(ज) स्वेद साटण पर चित्रनिर्माण में निम्नलिखित न्यूनतम क्रिया समाविष्ट होगी, नामशः</p> <p>(क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि.मि. के अन्तर में, यदि अन्यथा विशिष्ट न किया गया हो, चमड़ी अथवा खाल के सभी हिस्सों में पेट और तबतीदार हड्डियों को छोड़कर समतल करना,</p> <p>(ख) कर्वीनेशन टेनिंग</p> <p>(ग) रंगारं: मिथेटिक (कोलतार) रंग में शोषित चमड़ा जो इस प्रकार मध्यम/गहरी शेड देता हो, अथवा</p> <p>रंगारं: हल्के रंग में रंगे हुए चमड़े तथा क्रोम/वनस्पति/कर्वीनेशन टैट क्रस्ट लेदर फ्लोर में बिल्कुल भिन्न।</p> <p>(घ) बसा लगाना,</p> <p>(ङ) सेटिंग करना,</p> <p>(च) स्टेकिंग/बोर्डिंग करना</p>

1	2	3
		<p>(छ) स्वेद नेप तैयार करने के लिए ब्रफिंग करना,</p> <p>(ज) झाई इमिंग/प्लाश ब्लोमिंग/ब्रफिंग द्वारा एक स्वेद नेप तैयार करना।</p> <p>(झ) ग्रेन को छीलना/गहूराई से तराशना।</p>
(5) नक्काशी वाले चमड़े		<p>सभी किस्मों की खाल तथा चमड़ियों या हिस्सों में बनाया गया और सामान्यतया ओम/वनस्पति/कबीनेशन शोधित। जिसमें पूर्ण ग्रेन या सशोधित ग्रेन हो सकता है, सर्क्षी लेप से परिष्कृत किया जाएगा तथा उस पर नक्काशी की जाएगी। विनिर्माण में निम्नलिखित न्यूनतम क्रियाएँ समाविष्ट होंगी, नामश</p> <p>(क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि.मि. के अन्तर में, यदि अन्यथा विशिष्टिकृत न किया गया हो, चमड़ी या खाल के सभी भागों में, पेट और नालीदार हड्डियों को छोड़कर, समतल करना,</p> <p>(ख) रगई सिथेटिक (कोलतार) रंग से शोधित चमड़ा जो इस प्रकार मध्यम/गाढ़ी शेड देता हो स्वैच्छित है।</p> <p>(ग) बसा लगाना,</p> <p>(घ) सेटिंग करना,</p> <p>(ङ) स्टेकिंग/बोर्डिंग करना,</p> <p>(छ) (च) यांत्रिक साधनों से मांसल साफ करना,</p> <p>(छ) सर्क्षी लेप,</p> <p>(ज) चमकना, अथवा</p> <p>मुलम्मा चढ़ाना/नक्काशी करना, (ई आई स्टाक के चमड़ों के मामले में कबीनेशन टैनिंग की क्रिया भी समाविष्ट होगी।</p>
(6) पुल-अप लैटर्स		<p>इस में रंगे हुए होंगे तथा पुल अप प्रभाव लाने के लिए मोम/तेल से परिष्कृत किए जाएंगे और सर्क्षी लेप से परिष्कृत होंगे। इस सर्क्षी लेप में रंग/पिगमेंट हा भी सकते हैं, नहीं भी हो सकते हैं। नीचे से मिश्रित दिखते हुए इसमें स्पष्ट खिचाव का प्रभाव आएगा। निर्मुक्त होने पर चमड़े का अपना मूल रूप में आ जाना चाहिए। विनिर्माण में निम्नलिखित न्यूनतम कार्य समाविष्ट होंगे, नामश</p> <p>(क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि.मि. के अन्तर में यदि अन्यथा विशिष्टिकृत न किया गया हो, चमड़ों अथवा खाल के सभी हिस्सों में, पेट और नालीदार हड्डियों को छोड़कर समतल करना,</p> <p>(ख) कबीनेशन टैनिंग,</p> <p>(ग) रगई. सिथेटिक (कोलतार) रंग से शोधित चमड़ा जो इस प्रकार मध्यम/गाढ़ी शेड देता हो।</p> <p>(घ) बसा लगाना,</p> <p>(ङ) सेटिंग करना</p> <p>(च) स्टेकिंग/बोर्डिंग करना,</p>

1	2	3
		(छ) यांत्रिकी साधनों से मांसल माइड को साफ करना,
		(ज) संरक्षी लेप,
(6) गू अपर लेदर्स		जब तक कि अन्यथा विनिर्दिष्ट न हो, यह क्रोम/कंबीनेशन टैण्ड होगा।
1. गाय और भैंस की खाल और बछड़ों की चमड़ियों से		पूटवीयर के उपरी भाग के लिए संसाधित चमड़ा।
(क) ऐनिलीन भैंस के बच्चे/ऐनिलीन गाय के बछड़े/ऐनिलीन साइड लेदर्स		ड्रम रजित और संरक्षी लेप से परिष्कृत जिस पर दाने दिखाई दें। विनिर्माण में निम्नलिखित न्यूनतम क्रिया समाविष्ट होगी, अर्थात् :
		(क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि.मि. के अंतर से, यदि अन्यथा विशिष्टिकृत न किया गया हो, चमड़ी अथवा हाइड के सभी हिस्सों में, पेट और नवीदार हड्डियों को छोड़कर समतल करना,
		(ख) कंबीनेशन टैनिंग,
		(ग) रंगार्ई: सिथेटिक (कोलतार) रंग से गोघ्नित चमड़ा जो इस प्रकार मध्यम/गाढ़ी शेड देता हो, या
		रंगार्ई: हल्के रंग से रंगे हुए चमड़े और क्रोम/वनस्पति/कंबीनेशन टैण्ड क्रस्ट लेवर कलर से बिल्कुल भिन्न,
		(घ) बसा लगाना,
		(ङ) सैटिंग करना,
		(च) स्टेकिंग/बोडिंग करना,
		(छ) यांत्रिक साधनों से मांसल माइड को साफ करना,
		(झ) संरक्षी लेप;
		(ट) चमकाना; या
		मुलम्मा खढ़ाना/नक्काशी करना
(1) सेमी ऐनिलीन/ऐनिलीन लुक/मांस ऐनिलीन साइड्स या बछड़े के चमड़े।		पूर्ण दाने या गोघ्नित दाने का हो सकता है और संरक्षी लेप से परिष्कृत भी हो सकता है।
		विनिर्माण में निम्नलिखित न्यूनतम क्रिया समाविष्ट होगी, अर्थात् :
		(क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि.मी. के अन्तर से, यदि अन्यथा विशिष्टिकृत न किया गया हो, चमड़ी या खाल के सभी हिस्सों में, पेट और नवीदार हड्डियों को छोड़कर समतल करना;
		(ख) कंबीनेशन टैनिंग;
		(ग) रंगार्ई: सिथेटिक (कोलतार) रंग से गोघ्नित चमड़ा जो इस प्रकार मध्यम/गाढ़ी शेड देता हो, अथवा रंगार्ई: हल्के रंग से रजित चमड़े और क्रोम वनस्पति/कंबीनेशन टैण्ड क्रस्ट लेवर कलर से बिल्कुल भिन्न;
		(घ) बसा लगाना ;
		(ङ) सैटिंग करना ;
		(च) स्टेकिंग/बोडिंग करना ;
		(छ) यांत्रिक साधनों से मांस साईड को साफ करना ;
		(ज) संरक्षी लेप ;
		(झ) चमकाना ;
		या
		मुलम्मा खढ़ाना/नक्काशी करना ;

1

2

3

(2) सफेद/हल्का सफेद चमड़ा

पूर्णरूप से बाव साफ किया हुआ और संरक्षी लेप से परिष्कृत :  
इसके विनिर्माण में निम्नलिखित न्यूनतम प्रक्रियाएँ शामिल होंगी; अर्थात्

- (क) पदार्थ में यदि अन्यथा 0.2 मि.मी. के अन्तर में यदि अन्यथा विशिष्टिकृत न किया गया हो, चमड़ी अथवा साइड में सभी हिस्सों में पेट और नालीदार हड्डियों को छोड़कर समतल करना
- (ख) मिश्रित चर्मशोधन
- (ग) बसा लगाना,
- (घ) सैटिंग;
- (ङ) स्टेकिंग/बोर्डिंग,
- (च) मशीनों साधनों में साफ भास साइड साफ की गयी हो;
- (छ) संरक्षी लेप;
- (ज) मुलम्मा चढ़ाना/नक्काशी करना अथवा प्रेम करना/गोलेन करना,

(ख) बाकम/बिल्लों/रनई काफ और साईड लैडर

ड्रम में रखा गया हो और संरक्षी लेप से तैयार किया गया हो।  
इसके विनिर्माण में न्यूनतम निम्नलिखित न्यूनतम प्रक्रियाएँ, शामिल होंगी, नामशः अधिक से अधिक।

- (क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि.मी. के अन्तर में, यदि अन्यथा विशिष्टिकृत न किया गया हो, चमड़ी अथवा साइड में सभी हिस्सों में, पेट और नालीदार हड्डियों को छोड़कर समतल करना
- (ख) मिश्रित चर्म शोधन;
- (ग) रंगाई करना, मिथेटिक (कोल तार) डाई/यों में चमड़े को समाधित करना, और इस प्रकार मध्यम/गहरी शेड देना,
- (घ) बसा लगाना;
- (ङ) सैटिंग करना;
- (च) स्टेकिंग/बोर्डिंग करना,
- (छ) मशीनों साधनों में सास साईड साफ की गई हो;
- (ज) संरक्षी/लेप करना,
- (झ) मुलम्मा चढ़ाना/नक्काशी करना;

(ग) रेटान/क्रेकिड ग्रेन/पभी-कोम प्रारंभ वैदर

पूरा रूप से साफ किया गया हो अथवा घोविर किया गया हो जो संरक्षी लेप से समाधित किया गया हो,

इसके विनिर्माण में निम्नलिखित न्यूनतम प्रक्रियाएँ शामिल होंगी :—  
नामशः :—

- (क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि.मी. के अन्तर में, यदि अन्यथा विशिष्टिकृत न किया गया हो, चमड़ी अथवा साइड में सभी हिस्सों में, पेट और नालीदार हड्डियों को छोड़कर समतल करना,
- (ख) मिश्रित चर्म शोधन,
- (ग) रंगाई करना : मिथेटिक (कोल तार), डाई/यों के साथ चमड़े को समाधित करना जो इस प्रकार मध्यम/गहरी शेड देता हो;

1	2	3
		<p>(घ) बसा लगाना;          (ङ) सेटिंग करना;          (च) स्टेकिंग/बोर्डिंग करना;          (छ) मशीनी साधनों द्वारा मांसलसाइड साफ करना;          (ज) संरक्षी लेप,          (झ) मुलम्मा लगाना/नक्काशी करना;</p>
(ख) एम्ब्रोसड/प्रिंटेड/जग ग्रैन अपर लेदर		<p>फुल ग्रेन अथवा करेकिड ग्रेन हो सकता है और संरक्षी लेप तथा नक्काशी से परिकृत किया हुआ हो; इसके विनिर्माण में निम्नलिखित न्यूनतम प्रक्रियाएँ शामिल होंगी; नामश.—</p> <p>(क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि. मी. के अन्तर से, यदि अन्यथा विशिष्टकृत न किया गया हो, चमड़ी अथवा हाईड के सभी हिस्सों में पेट और नलीदार हड्डियों को छोड़कर समतल करना;          (ख) मिश्रित चर्म शोधन          (ग) रंगाई करना : मिथेटिक (कोल टार), डाई/यों से चमड़े को संसाधित करना, जो इस प्रकार मध्यम/गहरी शेड देता हो;          अथवा          रंगाई करना; चमड़ा हल्के रंग से रजित और विशिष्ट रूप से फोम/बनस्पति/मिश्रित शोधित पपड़ीदार चमड़े के रंग से भिन्न;          (घ) बसा लगाना,          (ङ) सेटिंग करना,          (च) स्टेकिंग/बोर्डिंग करना;          (छ) मशीनी साधनों से मांसल साइड साफ करना;          (ज) संरक्षी लेप लगाना,          (झ) मुलम्मा लगाना/नक्काशी करना;</p>
(ड) नापा/मोपटी/बटी/अपर लेदर		<p>नरम/लचीला और संरक्षी लेप के साथ तैयार किया गया हों, इसके विनिर्माण में निम्नलिखित न्यूनतम प्रक्रिया शामिल होंगी; नामश.—</p> <p>(क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मिमी. के अन्तर से, यदि अन्यथा विशिष्टकृत न किया गया हो, चमड़ी अथवा हाईड के सभी हिस्सों में पेट और नलीदार हड्डियों को छोड़कर, समतल करना;          (ख) मिश्रित शोधन,          (ग) रंगाई करना : मिथेटिक (कोल टार), डाई/यों के साथ चमड़े को संसाधित करना; जो इस प्रकार मध्यम/गहरी शेड देता हो;          अथवा          चमड़ा हल्के रंग से रजित और विशिष्ट रूप से फोम/बनस्पति/मिश्रित शोधित पपड़ीदार चमड़े के रंग से भिन्न;          (घ) बसा लगाना,          (ङ) सेटिंग करना,          (च) स्टेकिंग/बोर्डिंग करना,          (छ) मशीनी साधनों से मांसल साइड साफ करना;          (ज) संरक्षी लेप लगाना,          (झ) मुलम्मा लगाना/नक्काशी करना, अथवा प्रेस करना/पोलिश करना;</p>

1	2	3
(ब) पेटेंट/पेट लक्ष/पोलीयुरिथेन फिनिश लैडर		<p>संरक्षी लेप से परिष्कृत किया जाएगा जहां ऊपरी परत पोलियुरिथेन/बॉनिश से सरफेस को अत्यधिक चमकदार बनाने के लिए की जाती है।</p> <p>इसके विनिर्माण में कम से कम निम्नलिखित प्रक्रिया समाविष्ट होगी, नामशः—</p> <p>(क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मिमी. के अन्तर से, यदि अन्यथा विशिष्टिकृत न किया गया हो, चमड़ी अथवा हाईड्रॉक्समी हिस्सों में, पेट और नलीदार हड्डियों को छोड़कर, समतल करना;</p> <p>(ख) मिश्रित शोधन;</p> <p>(ग) रंगाई करना: मिन्थेटिक (कोल टार) डाई/यों से चमड़े को संसाधित करना;</p> <p>इस प्रकार मध्यम/गहरी शेड कर देना।</p> <p>अथवा</p> <p>रंगाई करना हल्के रंग में रंगे हुए चमड़े और विशिष्ट रूप से क्रोम/वनस्पति/मिश्रित से शोधित पपड़ीदार चमड़े के रंग से भिन्न;</p> <p>(घ) बसा लगाना;</p> <p>(ङ) सेटिंग करना;</p> <p>(च) स्टेकिंग/बोर्डिंग करना;</p> <p>(छ) मशीनी साधनों से मांसल साइड साफ करना;</p>
(घ) शकन ग्रेन/रिलेक्स लैडर		<p>शोधन अथवा पुनः शोधन द्वारा अथवा किसी अन्य उपयुक्त प्रक्रिया द्वारा उत्पादित शकन ग्रेन अथवा संरक्षी लेप से परिष्कृत किया जाएगा। इसके विनिर्माण में कम से कम निम्नलिखित प्रक्रिया समाविष्ट होगी, नामशः—</p> <p>(क) पदार्थ को 0.2 मिमी. यदि अन्यथा विशिष्टिकृत न किया गया हो, चमड़ी अथवा हाईड्रॉक्समी हिस्सों में, पेट और नलीदार हड्डियों को छोड़कर, समतल करना।</p> <p>(ख) मिश्रित शोधन</p> <p>(ग) रंगाई करना: मिन्थेटिक (कोल टार) डाई/यों से चमड़े को संसाधित करना जो इस प्रकार मध्यम/गहरी शेड दें;</p> <p>(घ) बसा लगाना;</p> <p>(ङ) स्टेकिंग/बोर्डिंग करना; अथवा</p> <p>डाई ड्रमिंग;</p> <p>(च) मैकनिकल साधनों से क्लीन मांसल साइड साफ करना;</p> <p>(छ) संरक्षी लेप;</p>
(ज) डुराशे/बोवन/मेश लैडर		<p>वनस्पति से/पुनः शोधित मिश्रित शोधन होगा। इस में से रजिन किया हुआ होगा। हल्की सी वसायुक्त होगा और संरक्षी लेप से परिष्कृत होगा, जो इनसोल के लिए भी प्रयुक्त होता है।</p> <p>इसके विनिर्माण में कम से कम निम्नलिखित प्रक्रियाएं शामिल होगी नामशः—</p> <p>(क) पदार्थ को अधिक से अधिक 20.1 मिमी. के अन्तर से, यदि अन्यथा विशिष्टिकृत न किया गया हो, पेट और नलीदार हड्डियों को छोड़कर, समतल करना;</p>



(झ) धातु से संसाधित/मोतियों से संसाधित/मोतियों से परिष्कृत चमड़ा

(झ) हॉन्टिंग कफ सूट्स अपर/शू सूट्स/सेट रफ आउट/इमिटेशन सांभर लेदर

- (ख) मिश्रित शोधन,  
रंगाई करना, मिन्थेटिक (कोल टार) डाई/याँ से चमड़े को संसाधित करना, जो इस प्रकार मध्यम/गहरी शेड देता है;
- (घ) बसा करना;
- (ङ) सैटिंग करना,
- (च) मशीनी साधनों से मांसल साइड साफ करना ;
- (छ) संरक्षी लेप;
- (ज) चमकाना;

अथवा

मलम्मा लगाना/नक्काशी करना।

पूर्णरूप से बाल साफ किए गए हो अथवा शोधित किए गए हों उसे संरक्षी लेप से परिष्कृत किया जाएगा जहां टॉपिंग धातु अथवा मोती मूल रोगने से की जाती है। इसके विनिर्माण में निम्नलिखित न्यूनतम प्रक्रिया शामिल होगी, नामशः—

- (क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मिमी. के अन्तर से, यदि अन्यथा विशिष्टिकृत न किया गया हो, चमड़ी अथवा हाईड के सभी हिस्सों में, पेट और नलीदार हड्डियों को छोड़कर, समतल करना।
- (ख) मिश्रित शोधन,
- (ग) रंगाई करना, मिन्थेटिक (कोल टार) डाई/याँ से चमड़े को संसाधित करना, और इस प्रकार मध्यम/गहरी शेड देता अथवा  
रंगाई करना: हल्के रंग में रंगे, हुए चमड़े और विशिष्ट रूप से क्रोम बनस्पति/मिश्रित शोधित पपड़ीदार चमड़े के रंग से भिन्न;
- (घ) बसा लगाना;
- (ङ) सैटिंग करना;
- (च) स्टेकिंग/बोडिंग करना;
- (छ) मशीनी साधनों से मांसल साइड साफ करना;
- (ज) संरक्षी लेप;
- (झ) मुलम्मा लगाना;

मांसल साइड पर अवेक्षित स्तर रखने हुए किसी वांछित स्तर और एक रूप शेड तक ड्रम में रंगा होगा। बालों की साइड को छीसा गया हो/ तराशा जाएगा/ इसकी मोटाई न्यूनतम 1.2 मिमी. से कम नहीं होगी। इसके विनिर्माण में निम्नलिखित न्यूनतम प्रक्रियाएं शामिल होंगी;

- (क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मिमी. के अन्तर से यदि अन्यथा विशिष्टिकृत न किया गया हो, चमड़ी अथवा बाल के सभी हिस्सों में, पेट और नलीदार हड्डियों को छोड़कर, समतल करना,
- (ख) मिश्रित शोधन,
- (ग) रंगाई करना, मिन्थेटिक (कोल टार) डाई/याँ से चमड़े संसाधित करना और इस प्रकार मध्यम/गहरी शेड देना;

1

2

3

- (घ) बसा लगाना;
- (ङ) स्टेकिंग/बोर्डिंग करना;
- (च) म्यूड नेप तैयार करने के लिए बफिंग करना;
- (छ) ड्राई ड्रमिंग/प्लश ब्लिन्डिंग/बफिंग द्वारा म्यूड नेप को ऊंचा उठाना;
- (ज) ग्रेन के छीलना/गहरी तराशना;

(ट) चमकीला चमड़ा

ड्रम में रंगा जाएगा और ग्रेन पर लेप से परिष्कृत होगा जो शेड को गहरी करने के साथ रंग देने सम्य एक विशेष चमक पैदा करेगा। जांच करने पर मोम की मौजूदगी दिखाई देनी चाहिए। इससे विनिर्माण में निम्नलिखित न्यूनतम प्रक्रियाएं शामिल होंगी, नामशः—

- (क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मिमी. के अन्तर से, यदि अन्यथा विशिष्टिकृत न किया गया हो, चमड़ी अथवा खाल के सभी हिस्सों को, पेट और नलीदार हड्डियों को छोड़कर, समतल करना;
- (ख) मिश्रित शोधन;
- (ग) रंगाई करना; मिथेटिक (कोल टार) ड्राई/यो से चमड़े को संसाधित करना और इस प्रकार मध्यम/गहरी शेड तैयार करना;
- (घ) बसा लगाना;
- (ङ) सैटिंग करना;
- (च) स्टेकिंग/बोर्डिंग करना;
- (छ) मशीनी साधनों से मांसल साइड साफ करना।
- (ज) चमकने योग्य प्रभाव।

(ठ) रंगीन न्यूनक चमड़ा

ड्रम में एक स्तर तक पूरे रंग मेदन तक एक समान रंगा जायेगा और और इसके ग्रेन साइड पर मखमली नेप होगा।

- (क) + 0.2 मिमी. की सहनशीलता से समतल करना
- (ख) काम्बीनेशन टेनिंग
- (ग) रंगाई: मिथेटिक (कोल टार) ड्राई/यो से संसाधित चमड़ा जिससे कि मध्यम/गहरी शेड देता हो।
- (घ) बसा लगाना;
- (ङ) स्टेकिंग/बोर्डिंग;
- (च) मशीनी साधनों से मांसल साइड साफ करना;
- (छ) स्वेड नेप तैयार करने के लिये बफिंग करना;

(2) बकरी/भेड़ की खालों से

बकरी/किड/मेमना/भेड़ की खालों से विनिर्मित चमड़े को क्रोम/मिश्रित शोधन किया जाएगा जब तक कि अन्यथा विशिष्टिकृत न किया गया हो, पैरों के जूतों/चपलों (फुटबीयर) के ऊपरी हिस्से के लिए संसाधित;

1

2

3

(क) एनिलार्डन अपर लेदर

इस में रंगा गया हो और दिखाई देने वाले घेन से संरक्षा लेप को माथ परिष्कृत किया गया हो,

इसके विनिर्माण में निम्नलिखित न्यूनतम कार्य शामिल होंगे, नामशः—  
पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि.मी. के अन्तर से, यदि अन्यथा विशिष्टिकृत न किया गया हो, चमड़ी अथवा खान के सभी हिस्सों में, पेट और नलीदार हड्डियों को छोड़कर, समतल करना;

(ख) मिश्रित शोधन;

(ग) रंगाई करना, मिथ्येटिक (कोलटार) डाई/यों से चमड़े को संसाधित करना, इस प्रकार मध्यम/गहरी शेड देना/अथवा रंगाई करना, हल्के रंग में रंगे हुए चमड़े और विशिष्ट रूप से क्रोम/वनस्पति/ मिश्रित शोधन पपड़ीदार चमड़े के रंग में भिन्न;

(घ) बसा लगाना;

(च) सैटिंग करना;

(ङ) स्टैकिंग/बोर्डिंग करना;

(ज) मशीनी साधनों से मांस का साइड साफ करना;

(झ) संरक्षी लेप करना;

(ञ) चमकाना;

(ट) मुलम्मा लगाना/नक्काशी करना;

(1) मैमी एनिलार्डन/एनिलार्डन लुक/माक एनिलार्डन अपर लेदर

पूर्ण रूप से बाल साफ किए गए हो अथवा शोधित किए गए हों;  
इसके विनिर्माण में निम्नलिखित न्यूनतम प्रक्रियाएं शामिल होंगी;  
नामशः—

(क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि.मी. के अन्तर से, यदि अन्यथा विशिष्टिकृत न किया गया हो, चमड़ी अथवा खान के सभी हिस्सों में पेट और नलीदार हड्डियों को छोड़कर समतल करना;

(ख) मिश्रित शोधन;

(ग) रंगाई करना, मिथ्येटिक (कोलटार) डाई/यो चमड़े को संसाधित करना और इस प्रकार मध्यम/गहरी शेड देना अथवा

रंगना : हल्के रंग में रंगा गया चमड़ा और जो विशिष्ट रूप से क्रोम/वनस्पति/मिश्रित शोधित पपड़ीदार चमड़े के रंग में भिन्न,

(घ) बसा लगाना;

(च) सैटिंग करना;

(ङ) स्टैकिंग/बोर्डिंग करना;

(ज) मशीनी साधनों से मांसल साइड साफ करना;

(झ) संरक्षी लेप करना;

(ञ) चमकाना अथवा

(ट) मुलम्मा लगाना/नक्काशी करना;

1

2

3

(2) संफेर/हल्के सफेद रंग का चमड़ा

पूर्ण रूप से साफ किया हुआ तैयार और संरक्षित लेप के साथ ।

इसकी बनावट में कम से कम निम्नलिखित प्रक्रियाएं शामिल हैं :—

(क) उदर और शैन्कस को छोड़कर चर्म और खाल के सभी हिस्सों में अधिकतम 0.2 एम.एम. के अंतर के साथ पदार्थ का समतल किया गया हो;

यदि अन्य प्रकार से विशिष्टिकृत न हो;

(ख) मिश्रित चर्मशोधन किया गया हो;

(ग) बसा लगाया हुआ हो;

(घ) सेंट किया हुआ हो,

(ङ) स्टेकिंग/बोडिंग किया हुआ,

(च) मशीनों द्वारा मांस की साइड साफ की गयी हो;

(छ) संरक्षित लेप किया हुआ हो,

(ज) मुलम्मा चढ़ा हो/नक्काशी करना

अथवा

आयरन किया हुआ/पालिश किया हुआ हो ।

(ख) चमकीला किया हुआ मेमने/चमकीला किया हुआ बकरी या भेड़/रंगा हुआ मेमने या बकरी का चमड़ा

मेमने/बकरी/भेड़ की खाल से निम्नित ।

इस रंगिन हो और संरक्षित लेपयुक्त हो ।

इस तैयार करने से कम से कम निम्नलिखित प्रक्रिया अपनाने पर हो, जैसे :—

(क) उदर और शैन्कस को छोड़कर चर्म और खाल के सभी हिस्सों में अधिकतम 0.2 एम.एम. के अंतर के साथ पदार्थ का समतल किया गया हो; यदि अन्य प्रकार से विशिष्टिकृत न हो;

(ख) मिश्रित चर्मशोधन किया गया हो;

(ग) रंगाई: सिथेटिक (कोलतार) रजकों से संसाधित चमड़ा हो ताकि मध्यम/गहरी जेड देता हो; अथवा

चमड़ा हल्के रंग में रंगा गया हो और क्रोम/बनस्पति/कम्प्लीनेशन से शोधित पड़ोदार चमड़े को रंग से स्पष्ट रूप से अलग हो;

(घ) बसा लगाया हुआ हो;

(ङ) सेंट किया हुआ हो,

(च) स्टेकिंग/बोडिंग किया हुआ हो;

(छ) मशीनों के जरिए मांस की साइड साफ बनायी गयी हो;

(ज) संरक्षित लेपयुक्त हो;

(झ) चमकदार बनाया गया हो;

1	2	3
(ग) बकरी या भेड़ के अपर/मिमने या बकरी या भेड़ के रेजिन से परिष्कृत चमड़े	पूर्ण रूप से कणदार या यथातथ्य कणदार हो, संरक्षित लेप करने करके तैयार किया हुआ हो।	
	उसको बनाने में कम से कम निम्नलिखित प्रक्रिया अवश्य अपनाई गई हो, जैसे :—	
	(क) उदर और शैन्कस को छोड़कर चर्म और खाल के सभी हिस्सों में अधिकतम 0.2 एम एम के अन्तर के साथ पदार्थ का समतल किया गया हो;	
	यदि अन्य प्रकार से विशिष्टकृत हो :—	
	(ख) मिश्रित चर्मशोधन किया गया हो;	
	(ग) रंगाई सिथेटिक (कोलतार) रंजकों से संसाधित चमड़ा हो ताकि मध्यम/गहरी शेड देना हो;	
	अथवा	
	रंगाई : हल्के रंग से रंजित चमड़ा और क्रोम/वनस्पति/मिश्रण शोधित पपड़ीदार चमड़े के रंग से विशेष रूप से किन्न।	
	(घ) बसा लगाया हुआ हो;	
	(ङ) सैट किया हुआ हो;	
	(च) स्टेकिंग/बोडिंग किया हुआ हो;	
	(छ) मशीनों के जरिए मांस की साइड साफ की गयी हो;	
	(ज) संरक्षित लेपयुक्त हो;	
	(झ) मूलम्मा लगाया हुआ/नवकाशी किया हुआ,	
	अथवा	
	प्रेस किया हुआ/पालिश किया हुआ	
	मुनायम/लचीला हो और संरक्षित लेप-युक्त हो।	
	इसके बनाने में कम से कम निम्नलिखित प्रक्रिया अवश्य अपनाई गई हो;	
	(क) उदर और शैन्कस को छोड़कर चर्म और खाल के सभी हिस्सों में अधिकतम 0.2 एम एम के अन्तर के साथ पदार्थ को समतल किया गया हो, यदि अन्य प्रकार से विशिष्टकृत न हो;	
	(ख) मिश्रित चर्मशोधन किया गया हो;	
	(ग) रंगाई सिथेटिक (कोलतार) रंजकों से संसाधित चमड़ा हो ताकि मध्यम/गहरी शेड देना हो; अथवा चमड़ा हल्के रंग में रंगा गया हो और क्रोम/वनस्पति काम्बिनेशन से शोधित पपड़ीदार चमड़े के रंग से स्पष्ट रूप से अलग हो;	
	(घ) बसा लगाया हुआ हो;	
	(ङ) सैट किया हुआ हो;	
	(च) स्टेकिंग/बोडिंग किया हुआ हो;	

(घ) नेवा/सोफ्टी बूटी अपर लेइम

मुनायम/लचीला हो और संरक्षित लेप-युक्त हो।

इसके बनाने में कम से कम निम्नलिखित प्रक्रिया अवश्य अपनाई गई हो;

(क) उदर और शैन्कस को छोड़कर चर्म और खाल के सभी हिस्सों में अधिकतम 0.2 एम एम के अन्तर के साथ पदार्थ को समतल किया गया हो, यदि अन्य प्रकार से विशिष्टकृत न हो;

(ख) मिश्रित चर्मशोधन किया गया हो;

(ग) रंगाई सिथेटिक (कोलतार) रंजकों से संसाधित चमड़ा हो ताकि मध्यम/गहरी शेड देना हो; अथवा चमड़ा हल्के रंग में रंगा गया हो और क्रोम/वनस्पति काम्बिनेशन से शोधित पपड़ीदार चमड़े के रंग से स्पष्ट रूप से अलग हो;

(घ) बसा लगाया हुआ हो;

(ङ) सैट किया हुआ हो;

(च) स्टेकिंग/बोडिंग किया हुआ हो;

- (छ) मशीनों के जरिए मांस की साइड साफ की गयी हो;
- (ज) संरक्षित लेपयुक्त हो,
- (झ) मुलम्मा चढ़ा नवकाशी किया हो आयरन किया/पॉलिश किया हुआ हो
- (ड) पेट्ट/गोता दिखाई पड़ने वाला पोलीयूरीथेन में तैयार चमड़ा
- संरक्षित लेपयुक्त हो जिसमें पोलीयूरीथेन/पॉलिश की परत की गई हो जिसमें उसकी ऊपरी सतह अधिक चमकीली हो गई हो।
- इसके उत्पादन में कम से कम निम्नलिखित प्रक्रिया अपनाई गई हो :-
- (क) उदर और शैल्फ को छोड़कर चर्म और खाल के सभी हिस्सों में अधिकतम 0.2 एम एम के अन्तर के साथ पदार्थ का समतलन किया गया हो, यदि अन्य प्रकार से विशिष्टिकृत न हो;
- (ख) मिश्रित चर्मशोधन किया गया हो,
- (ग) रंगाई मिथैटिक (कोलतार) रंजकों से संसाधित चमड़ा हो ताकि मध्यम/गहरी शेड देता हो,
- अथवा
- रंगाई: हल्के रंग से रंजित चमड़ा और क्रोम/वनस्पति/मिश्रण से शोधित पपड़ीदार चमड़े के रंग से विशेष रूप में भिन्न।
- (घ) बसा लगाया हुआ हो;
- (ङ) मैट किया हुआ हो,
- (च) स्टेकिंग/बोर्डिंग किया हुआ हो,
- (छ) मशीनों के जरिए मांस की साइड साफ की गयी हो,
- (ज) संरक्षित लेपयुक्त हो :-
- (च) मिकुड़ा हुआ ग्रेन/रिलैक्स चमड़ा/मेमने का अप्रवर्णित चमड़ा
- चर्मशोधन में अप्रवर्णित प्रभाव या किसी अन्य उद्भुत प्रक्रिया द्वारा उत्पाद के मिकुड़े हुए ग्रेन या मिकुड़े हुए पैटर्न/संरक्षित लेप द्वारा तैयार किए गए हों।
- इसको बनाने में कम से कम निम्नलिखित प्रक्रिया अपनाई गई हो :-
- (क) उदर और शैल्फ को छोड़कर चर्म और खाल के सभी हिस्सों में अधिकतम 0.2 एम एम के अन्तर के साथ पदार्थ का समतलन किया गया हो, यदि अन्य प्रकार से विशिष्टिकृत न हो;
- (ख) मिश्रित चर्मशोधन किया गया हो,
- (ग) रंगाई सिथैटिक (कोलतार) रंजकों से संसाधित चमड़ा हो ताकि मध्यम/गहरी शेड देता हो अथवा
- चमड़ा हल्के रंग में रंगा गया हो और क्रोम/वनस्पति/काम्बीनेशन से शोधित पपड़ीदार चमड़े के रंग से स्पष्ट रूप से भिन्न हो।
- (घ) बसा लगाया हुआ हो;
- (ङ) स्टेकिंग/बोर्डिंग किया हुआ हो;

1	2	2
		(च) गुल्फ बेल्डित
		(छ) मशीनों के जगिण मांस की साइड साफ की गयी हो;
		(ज) संरक्षित लेपयुक्त हो;
(छ) सुनहरी तथा रजतित कि०		उपयुक्त आधार और पत्र के साथ बने को येन तब में लगे हुए सुनहरी तथा रजतित कि० सुनहरी या रजतित फॉयल पेपर ।
		इस तैयार करने में कम से कम निम्नलिखित प्रक्रिया अपनाई गई हो:—
		(क) उदर और शैल्स को छोड़कर चर्म और खाल के सभी हिस्सों में अधिकतम 0.2 एमएम के अंतर के साथ पदार्थ को समतल किया गया हो; यदि अन्य प्रकार से विशिष्टिकृत न हो;
		(ख) मिश्रित चर्मशोधन किया गया हो;
		(ग) बसा लगाया हुआ हो;
		(घ) सैट किया हुआ हो;
		(ङ) स्टेकिंग/बोर्डिंग किया हुआ हो;
		(च) मशीनों द्वारा मांस की साइड साफ की गयी हो;
		(छ) मुलम्मा लगाता/नक्काशी करना
(ज) धातु की सह चढ़ाकर मुक्तयुक्त/मोती से परिष्कृत चमड़ा		धातु के परिष्करण/मोती के परिष्करण युक्त चमड़ा संरक्षी लेप से परिष्कृत किया गया हो
		धात्विक अथवा मोती सतत रोगन किया गया हो । इसको बनाने में कम से कम निम्नलिखित प्रक्रिया अवश्य अपनाई गई हो :—
		(क) उदर और शैल्स को छोड़कर चर्म और खाल के सभी हिस्सों में अधिकतम 0.2 एमएम के अंतर के साथ पदार्थ का समतल किया गया हो; यदि अन्य प्रकार से विशिष्टिकृत न हो;
		(ख) मिश्रित चर्मशोधन किया गया हो;
		(ग) रंगाई मिथैटिक (कोलतार) रंजकों से संसाधित चमड़ा हो ताकि मध्यम/गहरी शेड देता हो;
		अथवा
		रंगाई: हल्के रंग से रंजित चमड़ा और क्रोम/वनस्पति/मिश्रण से शोथित पपड़ीदार चमड़े के रंग से विशेष रूप से भिन्न;
		(घ) बसा लगाया हुआ हो;
		(ङ) सैट किया गया हो;
		(च) स्टेकिंग/बोर्डिंग किया हुआ हो;
		(छ) मशीनों द्वारा मांस की साइड साफ की गयी हो;
		(ज) संरक्षित लेप किया हुआ हो;
		(झ) मुलम्मा चढ़ाता/नक्काशी करना;

1	2	3
(ज) मोरोक्को चमड़ा	वनस्पति संयोजन चर्मशोधन द्वारा सामान्यतः बकरी की खालों से बनाया हुआ, हाथ द्वारा बाँध करके अथवा यांत्रिकी साधनों द्वारा विकसित विशिष्ट प्रेस पैटर्न । ड्रम-रंजित तथा संरक्षित लेप द्वारा परिष्कृत ।	
	इसके विनिर्माण में निम्नलिखित प्रक्रिया शामिल होगी, अर्थात् :—	
	(क) उदर और शैतकन को छोड़कर चर्म अथवा खान के सभी हिस्सों में अधिकतम 0.2 एम एम भिन्नता के साथ पदार्थ को समतल करने हुए, यदि अन्य प्रकार से विशिष्टिकृत न हो;	
	(ख) मिश्रित चर्मशोधन;	
	(ग) रंगाई; मण्डित (कोनतार) डार्ड/यों द्वारा संसाधित चमड़ा, जो मध्यम/गाढ़ी रंग देता हो;	
	(घ) सैटिंग,	
	(ङ) स्टैकिंग/बोर्डिंग;	
	(च) संरक्षित लेप किया गया हो;	
	(छ) मशीनों द्वारा मांस की गाँठ को साफ करना;	
	(ज) संरक्षित लेप किया गया हो,	
	(झ) चमकाना अथवा पल्लरा लगाना/उभारना ।	
(झ) पल्लरिका/छिद्रित/बुना हुआ/स्त्रैप/संधारा हुआ चमड़ा	ग्रामनौर पर वनस्पति/मिश्रित चर्मशोधन द्वारा बकरी की खाल से तैयार किया हुआ; हल्की बसा लगाया हुआ और खूँटी पर सुखाया हुआ ।	
	निर्माण में निम्नलिखित न्यूनतम प्रक्रियाएँ होंगी; अर्थात्	
	(क) उदर तथा शैतकन को छोड़कर चर्म अथवा खालों के सभी हिस्सों में अधिकतम 0.2 एम एम तक अन्तर के साथ पदार्थ को समतल, यदि अन्य प्रकार से विशिष्टिकृत न हो;	
	(ख) मिश्रित चर्मशोधन;	
	(ग) रंगाई; मण्डित (कोनतार) डार्ड से तैयार किया गया चमड़ा जो इस प्रकार मध्यम/गाढ़ी रंग प्रदान करता हो,	
	(घ) सैटिंग,	
	(ङ) स्टैकिंग/बोर्डिंग,	
	(च) मशीनों द्वारा मांस की गाँठ से साफ करना;	
	(छ) संरक्षित लेप करना;	
	(ज) चमकाना, अथवा पल्लरा लगाना/उभारना ।	



1

2

3

(ङ) मिश्राए हुए चमड़े के ऊपरी भाग/जुतों के मिश्राए हुए चमड़े के ऊपरी भाग

साम वाली तरफ मिश्राए हुए चमड़े के लेप सहित, बग़र और समतल शीर्षक ड्रम रजित, दातेदार साइड छोला और/या तराशा हुई।

इसको तैयार करने में निम्नलिखित प्रक्रियाएँ शामिल होंगी, यर्थात् --  
नामग --

- (क) उदर तथा शैल्वस को छोड़कर चर्म अथवा खाल के सभी हिस्सों में अधिकतम 0.2 एमएम तक त्वर के साथ गतार्थ का समतलन, यदि प्रत्येक प्रकार में निशित/कटा नहीं,
- (ख) मिश्रित चर्मशालन,
- (ग) रंगाई-मण्डित (कोल टार) डाई/यो पर ससाधित बग़र जो इस प्रकार मध्यम/गहरी रंग देता हो,
- (घ) बसा लगाया हुआ,
- (ङ) सँटिंग,
- (च) मशालों से साम को साफ़ साफ़ का भई हो,
- (छ) सुरक्षित लेप दिया गया हो,
- (ज) चमकाली अथवा मुल्लवा लगाना/तकाला करना,

(ण) स्वेद/अपर/शू स्वेद अपर लेदर

ड्रम में एक स्तर तक एक जैसे और इसी सामान साइड को रंगा जाएगा स्वेद लेप साइड होगा और इसी सेन साइड छीनी जायेगी अथवा तरागी जाएगी इसी विधिगण में निम्नलिखित स्वनतम प्रक्रियाएँ शामिल होंगी, नामग --

- (क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मिमी त अन्तर से, यदि अन्यथा निशित/कृत न किया गया हो, चमड़ी अथवा खाल के सभी हिस्सों को, पेट और तलीर हड्डियों को छोड़कर, समतल करना।
- (ख) मिश्रित शोधन,
- (ग) रंगाई करना, मिन्थेटिक (कोल टार) डाई/यो से चमड़े को ससाधित करना और इस प्रकार मध्यम/गहरी शेड तैयार करना।
- (घ) बसा लगाना,
- (ङ) सँटिंग करना,
- (च) स्टेकिंग/बोर्डिंग करना,
- (छ) स्वेद लेप तैयार करने में लिये बकिंग करना।
- (ज) डाई ड्रमिंग/प्लश स्लीनिंग/बकिंग द्वारा स्वेद लेप तैयार करना शेड की हड्डि त साथ-साथ कम से कम 6" का चौड़ाई तक बाल उतार कर/तराशा। बिको प्रो ता साइड का ले अथवा बसा देखा जा सता।

1

2

3

(त) पालिश योग्य चमड़ा

इसमें रंगा जायेगा और रंग देने से हल्की सी गाढ़ी रंग की अलग चमक देगा। जांच करने पर मोम की मोजूबगी दिखाई देगी। इसको तैयार करने में निम्नलिखित न्यूनतम प्रक्रियाएं शामिल होंगी अर्थात् :—

- (क) उदर और शैक्स को छोड़कर चर्म अथवा खाल के सभी हिस्सों में अधिकतम 0.2 एस.एम. तक अन्तर के साथ पदार्थ का समतलन, यदि अन्य प्रकार से विशिष्टिकृत न हो;
- (ख) मिश्रित चर्म शोधन :
- (ग) रंगाई: संश्लिष्ट (कोलतार) डाई/यों के संसाधित किया गया चमड़ा जो इस प्रकार मध्यम गाढ़ी रंगत देना हो;
- (घ) बसा लगाया हुआ
- (ङ) सैटिंग
- (च) स्टेकिंग/बोर्डिंग
- (छ) मशीनों द्वारा मांस वाली तरफ साफ करना;
- (ज) पालिश योग्य प्रभाव

(7) तलवे का चमड़ा वनस्पति/तलवे का काम्बीनेशन टेन्ड तलवे का चमड़ा

भैस के या भारी एकम हाइड्रस द्वारा बनाया गया भारी पदार्थ वाला चमड़ा। पूर्ण रूप से वनस्पति द्वारा शोधित दानों की साइड मुलायम और बेलित की जाएगी।

इसको तैयार करने में निम्नलिखित न्यूनतम प्रक्रियाएं शामिल होंगी, अर्थात् :—

- (क) बसा लगाया हुआ या तेल लगाया हुआ;
- (ख) सैटिंग;
- (ग) रोलिंग;

(8) गद्देदार चमड़ा नैप्पा अपहोल्स्टरी/आटोमोबाइल फर्नीचर/अपहोल्स्टरी चमड़ा

गांए तथा भैस के चमड़े और बछड़े बकरी और भेड़ की खाल से तैयार किया हुआ। क्रोम/मिश्रित शोधित किया पूर्णरूप से दानेदार या संशोधित दानेदार/लेप द्वारा परिष्कृत होगा।

इसको तैयार करने में निम्नलिखित न्यूनतम प्रक्रियाएं शामिल होंगी, अर्थात् :—

- (क) उदर और शैक्स को छोड़कर चर्म अथवा खालों के सभी हिस्सों में अधिकतम 0.2 एस.एम. तक के अन्तर के साथ पदार्थ को समतल; यदि अन्य प्रकार से विशिष्टिकृत न हो;
- (ख) रंगाई/संश्लिष्ट (कोलतार) डाई/यों से तैयार किया गया जो इस प्रकार मध्यम/गाढ़ी रंगत प्रदान करता है;
- (ग) बसा लगाया हुआ;
- (घ) सैटिंग;

1

2

3

(ड) गरम रंग/बोर्डिंग;

(च) मांसों द्वारा मांस वाली साइड को साफ करना;

(छ) मरिक्विन लेप करना;

(ज) चमकाना या  
मुलम्मा चढ़ाया हुआ/नक्काणी किया हुआ

(यदि ई. आई. स्टॉक का बमड़ा हो तो मिश्रित शोधन की प्रक्रिया भी शामिल होगी।

टिप्पणी :— परिष्कृत चमड़े की अन्य कोई नई किस्म, जो ऊपर न बताई गई हो, के निर्यात की अनुमति केन्द्रीय चमड़ा अनुसंधान संस्थान द्वारा जांच तथा प्रमाणन के अधीन दी जा सकती है।

निर्माण प्रक्रियाओं की परिभाषा:-

ए-1. बर्फिंग—इनर्जी व्हील अथवा बर्फिंग मशीन के इस्तेमाल से चमड़े की मांसल सतह को साफ करने की प्रक्रिया।

ए-2. काम्बीनेशन टैनिंग—एक से अधिक किस्म के टैनिंग साधन जैसे मिनरल टैनिंग और वैजीटेबल टैनिंग और/अथवा—टैनिंग और/अथवा ग्रैन टैनिंग और/अथवा किमी भी रूप में आयल टैनिंग, जबकि मिनरल टैनिंग अपरिहार्य है, टैनिंग करना।

ए-3. ड्राई ड्रमिंग—शुष्क चमड़े को मुलायम बनाने/अथवा स्वेद चमड़े में नेप खोलने के लिये चमड़े को शुष्क (ड्राई) करने के लिये ड्रमिंग प्रक्रिया।

ए-4. डाइंग—चमड़े को सिलेटिक कोलतार (डाई(याँ) के घोल से इस तरह संसाधित करना जो मध्यम अथवा गहरा अथवा हल्का शेड देता हो और जो क्रोम/वनस्पति/अथवा—काम्बीनेशन क्रस्ट चमड़े से स्पष्ट रूप से अलग हो।

ए-5. एम्बोसिंग—चमड़े के ग्रेन साइड पर बाब और उष्मा द्वारा उभार लाकर पैटर्न तैयार करना। मशीन की टाईप के अनुसार पैटर्न प्लेट अथवा रोलर पर हो सकती है।

ए-6. फैंटलीक्वैरिंग—चमड़े को मुलायम बनाने के लिये पानी में तेल/अथवा बसा, जिसे मिलाकर चमड़े पर लेप करना।

ए-7. ग्लेजिंग—गामवे/(अग्रेट) शीशा अथवा स्टील के रोलर को भारी दाब देकर चमड़े की ग्रेन सतह को पालिश करके अत्यधिक चमक लाने की प्रक्रिया।

ए-8. आयररिंग—चमड़ा चिकना दिखाई दे इसके लिये लांडरी आयरन द्वारा परिष्कृत चमड़े की गरम प्रेस करने की प्रक्रिया।

ए-9. लेबलिंग—किसी भी प्रकार के यांत्रिक माधनों जैसे स्पिलिटिंग और/अथवा शेविंग और/अथवा बर्फिंग द्वारा किसी विशिष्ट साइज के पदार्थ/चमड़े के टुकड़े को एक स्वीकार्य गुंजाइश तक एक समान मोटाई तक लेबल करना।

ए-10. आइलिंग-वैजिटेबल टेन्ड चमड़े के मामले में चमड़े को मुलायम और नमकशील बनाने के उद्देश्य से गीले या सीम्ड चमड़े की ग्रेन साइड पर तेल का लेप लगाने और आक्सीकरण से टेनेज के रंग को काला पड़ने से बचाने की प्रक्रिया।

ए-11. प्लेटिंग—हाइड्रॉलिक प्रैस या रोलर का प्रयोग करने हुए समतल गर्म धातु प्लेट से पट्टे पर दाब देते हुए चमड़े की समतल ग्रेन सतह बनाना।

ए-12. प्लश व्हीलिंग—चमड़े पर मशीन और समतल सतह बनाने के लिए तकनीकी की प्रचालन; और चमड़े को मांस की साइड की ओर ब्लेविटी दिखावट के लिए फ्लैट या प्लश व्हील के रिवाल्विंग एक्शन द्वारा भी प्रचालन किया गया है।

ए-13. प्रोटेक्टिव कोट-प्रोटेक्टिव कोट में (1) पिगमेंट बाइन्डर या (2) डाई सहित बाइन्डर या (3) डाई और पिगमेंट सहित बाइन्डर शामिल होंगे। बाइन्डर में प्रोटेनस सबस्टैन्सज जैसे (1) केसिन या (2) मिन्थेटिक रेजिन या (3) प्रोटीन सबस्टेन्सज और मिन्थेटिक रेजिन बाइन्डर का ब्लैन्ड शामिल होगा। संगति के आधार पर प्रोटेक्टिव कोट पर (1) फोर्मिडिहाइड या (2) फोर्मिडिहाइड और केसिन या (3) लेकर या (4) लेकर एमल्शन या (5) विक्स् या (6) पोलियूरेथीन या उनको संयोजन का लेप होगा।

प्रोटोक्विटव कोट एक समान फिल्म बनाएगा जो नीचे विशिष्टिकृत टेस्ट के अनुसार जल्दी गीला और रंगड़ने पर सूखने वाला होगा तथा दृश्य होगा। यदि आवश्यक हो तो प्रोटोक्विटव कोट (कृपया टिप्पणी देखें) को देखने के लिए 32 बार आवर्धन पर सतह की माइक्रोस्कोपिक परीक्षा की जानी चाहिए।

टिप्पणी—दो कर्तव्यि अंशों विटमस सहित वाचनावृत्त रटीटियोकॉपिक माइक्रोस्कोप (दो आई पी जो 8X में से प्रत्येक आवर्धन शक्ति और दो ओवजेक्टिव 1X में से प्रत्येक की आवर्धन शक्ति) अपेक्षित होगा। ओवजेक्ट को कुल  $8 \times 4 \times 3$  बार (32X) कुल आवर्धन में देखा जाना चाहिए रटीटियोकॉपिक माइक्रोस्कोप ओवजेक्ट को तीन आयामी दृश्य देता है।

परीक्षण किए जाने वाले चमड़े के नमूने को ग्रेन का रूख ओबजेक्टिव की ओर को माइक्रोस्कोप के स्टेज पर रखा जाता है और तब मतलब को फोकस किया जाता है। पांच स्थानों में से प्रत्येक को दो या तीन स्थानों नामशः बट, बेली (बैक गोन लाइन के दोनों ओर एक) और नेक तथा गोनडर का परीक्षण किया जाना चाहिए।

अधो में देखो पर ग्रेन मतलब माफ दिखाई देनी चाहिए, लेकिन जब माइक्रोस्कोप के अन्दर फोकस किया जाता है तो सती पर ग्रमन्थ गने देखे जा सकते हैं। ये गने क्लीवेज लाइनों और हेयर प्रेम के कारण हैं।

यदि समान संरक्षी/जिममें डिप्रेस्ड क्षेत्र और दोनो डिप्रेस्ड और अन्य क्षेत्र शामिल होते हैं, से उसी टाइप की रिफ्लेक्शन आवेगी जैसा कि माइक्रोस्कोप में स्पष्ट रूप से दिखाई देनी है। यदि चमड़े को संरक्षी लेप के बिना स्लेब किया जाता है तो डिप्रेशन को बहुत ही कम चौड़ाई को लम्ह में डिप्रेस्ड क्षेत्र स्लेज नहीं किए जाएंगे चूँकि वे स्लेजिंग नहीं किए जाएंगे मशीन के ग्लास स्लेब के सम्पर्क में नहीं जाएंगे। इस प्रकार ये दो क्षेत्र विभिन्न किस्म के रिफ्लेक्शनों से यह आसानी से पता लगाया जा सकता है कि क्या संरक्षी लेप विद्यमान है अथवा नहीं। यदि पटला संरक्षी लेप हो जो डिप्रेट में बनाया गया हो और ग्रेन सरफेस पर बान्डर लगाया जाए तो उसका पता छोटे छोटे टोन कणों के मौजूद होने की वजह से आसानी से लगाया जा सकता है।

टिप्पणी-2—संरक्षी लेप शुद्ध और गोली रबिंग दोनों के लिए एम ए टी ई ए एब फास्टनेस टेस्टर पर जांच किए जाने पर ग्रे रेटो (1-5) पर ग्रेड 4 पर न्यूनतम 256 चक्र लेगा।

ए-14 रोलिंग—सारी चमड़े को समूय ग्राम अथवा गन मेटल मलिड मिलिन्डर में किया करने पर जो चमड़े के ग्रेन सरफेस पर काफी दबाव से चलता है। इस क्रिया में चमड़े को मतलब हो जानी है और सगं कड़ा लगना है। हल्के चमड़े कभी-कभी थोड़े से प्रेशर में रोल किये जाते हैं जिसका उद्देश्य सरफेस को नरम बनाना है लेकिन स्पर्श को कड़ा करने के उद्देश्य में नहीं।

ए-15. सेटिंग—यह प्रक्रिया चमड़े को फलाने के लिए अपनाई जाती है ताकि मोथ और मोड़ने से पड़े जिन्हों तथा ग्रेन के खुरदुरापन को मिटाया जा सके, फलनः चमड़े का सरफेस समतल और नरम हो जाता है।

ए-16. शेविंग—यह एक मैकेनिकल आपरेशन है जिसमें चमड़े की एक समान मोटाई को तैयार किया जा सके। यह क्रिया ग्रास की परतो अथवा ग्रेन सार्ड को छीलकर की जाती है।

ए-17. स्टाफिंग—यह प्रक्रिया चमड़े की ग्रेन माइड को हल्के से बाफिंग करके की जाती है जो प्रायः बाफिंग मशीन से की जाती है जिसमें माफ दिखाई देता है कि ग्रेन हट गया है।

ए-18 स्टेकिंग/ब्रोडिंग—यह प्रक्रिया चमड़े को एक दूसरी परत को अलग करने के लिए फ्लैशिंग और स्ट्रैचिंग के नमूने से की जाती है और इस प्रकार यह नरम और स्टेकिंग हो जाती है। चमड़े को ब्रोडिंग करने का अभिप्राय कार्क बोर्ड अथवा मशीन से ग्रेन पैटर्न में किया करता है। यह चमड़ा भी ब्रोडिंग से शोक्त तथा नरम बनाया जाता है।

ए-19. स्ट्रैफिंग/स्यूरिंग—इस प्रक्रिया से चमड़े में तेल, बसा, ग्रीस और मोम के साथ संसेचित/मिलाया जाता है ताकि इसे टेसाइल मजबूती, तर्चीलापन और ब्राह्म रूप से मुकाबला करने जैसे गुण प्राप्त हो सकें।

ए-20. स्यूड तैप—ग्रमेरी पेपर के विभिन्न प्रिंटों को उपयोग में लाकर बाफिंग द्वारा फलश साइड पर वेल्केट तैप तैयार करने की एक क्रिया।

ए-21. वनिशयल चमड़े के मामले में लेप की निम्नलिखित विधियों को अपनाकर जांच की जाएगी।

टिप्पणी 3:—मैकेनिकल कार्यों में किसी किस्म की कर्मा अयोग्यता नहीं होगी केवल इन मामलों को छोड़कर शेविंग (क-16), स्टाफिंग (क-17), बाफिंग (क-1) और स्यूड तैप (क-20),

2. हमे सार्वजनिक हित में जारी किया गया है।

मुख्य निबंधक, आयात-निर्यात

डी. आर. भूना,

**MINISTRY OF COMMERCE**  
**EXPORT TRADE NOTICE**  
**PUBLIC NOTICE NO. 3 ETC(PN)/92—97**  
**New Delhi, the 27th May, 1992**

Subject—Export & Import Policy, 1992--1997--Export of Finished Leather.

F.No. 1/36/90/E.I.—In exercise of the powers conferred under section 3 of the Imports and Exports (Control) Act, 1947, the Chief Controller of Imports and Exports hereby specifies, for the purposes of the entry "Finished Leathers, all kinds" appearing at Sl. No. 16 Para 162, Part V, Chapter XVI of the Export and Import Policy, 1992—97, that the items mentioned in column 2 of the table hereunder shall constitute "Finished Leathers" and the same may be exported without a licence but subject to the terms and conditions specified against each item in column 3 of the table hereunder :

Sl. No.	Description of Items	Manufacturing norms, conditions
1	2	3
1.	Leathers, namely:—	
(i)	Clothing Leathers From Cow & Buffaloes, hides and calf skins	Shall be chrome/combination tanned, soft and have drap.
(A)	Grain clothing/Nappa clothing/Jerkin/Jacket leathers.	Shall be drum dyed and finished with a protective coat, involving the following minimum operations in manufacture, namely :— (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2mm if not specified otherwise in all portions of skin or hide excluding bellies and shanks; (b) Dyeing : Leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade; Dyed in Light Colour and distinctly different from chrom/veg/combination Tanned Crust Leather. (c) Fatliquoring; (d) Setting; (e) Staking/Boarding; (f) Producing a clean flesh side by mechanical means; (g) Protective Coat. (h) Plating/Embossing OR Ironing/Polishing; (In case of leathers from E.I. stock operations of combinations tanning shall also be involved).
(B)	Suede clothing/suede garment leathers.	Shall be drum dyed, having suede nap on the flesh side, Grain side shall be shave and/or snuffed, involving the following minimum operations in manufacture, namely : (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2mm if not specified otherwise in all portions of a skins or hide excluding bellies and shanks; (b) Combination tanning;

1	2	3
		(c) Dyeing : Leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade; (d) Fatliquoring; (e) Setting; (f) Staking/Boarding; (g) Buffing to produce a suede nap; (h) Raising a suede nap by dry drumming/punch wheeling/ Buffing; (i) Shaving/snuffing of the grain;
(2) From goat and sheep skins		Shall be drum dyed and finished with a protective coat
(A) Glazed garment/glazed nappa leather		and glazed, soft and have drape, involving the following minimum operations in manufacture :-
		(a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2 mm if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide excluding bellies and shanks; (b) Combination tanning; (c) Dyeing: leather treated with synthetic (Coal Tar) dye/s thus imparting a medium dark shade; or leather Dyed in Light Colour and distinctly different from chrome/veg/ combination tanned Crush Leather. (d) Fatliquoring; (e) Setting; (f) Staking/Boarding; (g) Producing a clean flesh side by mechanical means; (h) Protective Coat; (i) Glazing;
(B) Grain or nappa garment/clothing/ jerkin leather.		Shall be drum dyed, shall be soft and have drape. Shall be finished with protective coat involving following minimum operations in manufacture, namely : (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2 mm, if not specified otherwise, in all portions of skin or hide excluding bellies and shanks; (b) Dyeing : leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting medium/dark shade; or leather Dyed in Light Colour and distinctly different from chrome/veg/ combination Tanned Crush leather. (c) Fatliquoring; (d) Setting; (e) Staking/Boarding; (f) Producing a clean flesh side by mechanical means; (g) Protective Coat; (h) Plating /Embossing Ironing/or Polishing; (In case of leathers from E.L. stock operations of combinations tanning shall also be involved).

1	2	3
(C) Suede clothing/suede garment/shirting suede.		<p>Shall be drum dyed, having suede nap on the flesh side. Shall be soft and have drape. The grain side shall be shaved and/or snuffed.</p> <p>Shall involve following minimum operations in manufacture:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>Levelling the substance with a variation of not more than 0.2mm if not specified otherwise in all portions of skin or hide excluding bellies and shanks;</li> <li>Combination tanning;</li> <li>Dyeing : leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus importing a medium /dark shade;</li> <li>Fatliquoring;</li> <li>Setting;</li> <li>Staking/Boarding;</li> <li>Buffing to produce a suede nap.</li> <li>Raising a suede nap by drumming/plush wheeling/Buffering;</li> <li>Shaving/snuffing of the grain.</li> </ol>
(D) Tie and dye leathers.		
(I) Grain finished.		<p>Usually dyed on the grain side with different patterns and shades. Shall be soft.</p> <p>Shall involve following minimum operations in manufacture, namely :</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>Levelling the substance with a variation of not more than 0.2 mm if not specified otherwise in all portions of a skin or hide excluding bellies and shanks;</li> <li>Combination tanning;</li> <li>Dyeing : leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus importing a medium/dark shade;</li> <li>Fatliquoring;</li> <li>Setting;</li> <li>Staking/Boarding;</li> <li>Producing a clean flesh side by mechanical means.</li> </ol>
(II) Suede finished.		<p>Shall be soft dyed on the flesh side with different patterns and shades. Shall be soft and have drape and suede nap. The grain side shall be shaved and/or snuffed.</p> <p>Shall involve following minimum operations in manufacture, namely :</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>Levelling the substance with a variation of not more than 0.2mm if not specified otherwise in all portions of a skin or hide excluding bellies and shanks;</li> <li>Combination tanning;</li> <li>Dyeing : leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus importing a medium/dark shade;</li> </ol>

1

2

3

- (d) Fatliquoring;
- (e) Setting;
- (f) Staking/Boarding;
- (g) Buffing to produce a suede nap;
- (h) Raising a suede nap by dry drumming/plush wheeling/Buffing
- (i) Shaving/snuffing of the grain.

(ii) **Glove Leathers.**

- (1) **Dress glove/Fine gloving leathers.** Made from kid/lamb/sheep/goat skins/cow/cow calf and usually chrome/aluminium/combination tanned. Shall be soft and capable of being stretched without springing back (run). Minimum run shall be 25°. Thickness shall not exceed 1mm.

(A) **Grain Finished.**

Shall be dyed to a level and uniform shade and plus wheeled on the grain.

Shall involve following minimum operations in manufacture, namely :

- (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2mm if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks;
- (b) Dyeing: leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade;

OR

Leather dyed in light colour and distinctly different from chrome/veg/combination Tanned Crust Leather.

- (c) Fatliquoring;
- (d) Staking/Boarding;
- (e) Producing a clean flesh side by mechanical means.
- (f) Ironing/Polishing;

OR

Plush wheeling;

- (g) Such leather will have a Wax Coat on the top.

(B) **Suede finished.**

Shall be drum dyed to a level and uniform shade with full penetration and have suede nap on the flesh side. The grain side shall be shaved and/or snuffed;

Shall involve following minimum operations in manufacturing, namely :

- (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2mm if not specified otherwise in all portions of a skin or hide; excluding bellies and shanks;
- (b) Combination tanning;
- (c) Dyeing: leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium dark shade;
- (d) Fatliquoring;



1	2	3
		(e) Staking/Boarding; (f) Buffing to produce a suede nap. (g) Raising a suede nap by dry drumming/plush wheeling/ Buffing; (h) Shaving/Snuffing of the grain.
(2) Utility Glove leather.		Made from kid/lamb/sheep/goat/calf skins and usually chrome/aluminium/comboination tanned.
(A) Grain finished.		Shall be level in substance and soft. Shall be drum dyed and shall be finished with a protective coat. Shall involve following minimum operations in manufacture namely :— (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2 mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks; (b) Dyeing : leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade; (c) Fatliquoring; (d) Staking/Boarding; (e) Producing a clean flesh side by mechanical means; (f) Protective Coat; (g) Plating/Embossing; OR Ironing/Polishing; OR Plush wheeling; (in case of leathers from E.I. stock, operations of combinations tanning shall also be involved).
(B) Suede finished		Shall be level in substance and soft. Shall be drum dyed including splits from cow and buffalo hides, Shall be drum dyed to uniform and level shade, having uede nap on the flesh side. The grain side shall be shaved and/or snuffed. Shall involve following minimum operation in manufacture, namely :— (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2mm if not specified otherwise in all portions of a skin or hide excluding bellies and shanks; (b) Dyeing: leather treated with synthetic (Coai Tar) dyes/ thus imparting a medium/dark shade; (c) Fatliquoring; (d) Staking/Boarding; (e) Buffing to produce a suede nap;

1	2	3
		<p>(f) Raising suede nap by drying drumming/plus wheeling/ Buffings;</p> <p>(g) Shaving/snuffing of the grain.</p> <p>(in case of leathers from E.I. stock, operations of combinations tanning shall also be involved).</p>
(iii)-Industrial Leathers		<p>Made usually from lower grade of goat/calf/sheep skins. Chrome or combination tanned and shall not shrink linearly more than 3% after 15 minutes boiling test at 100°C. Chrome content Cr. 203 minimum 2.5% based on 14% moisture. Substance minimum 0.5 mm but not exceeding 0.6 mm. This substance to be verified with . precision gauge where it has 100 divisions to 1 mm.</p> <p>Shall involve following minimum operations in manufacture, namely :—</p> <p>(a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2 mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide excluding bellies and shanks;</p> <p>(b) Combination tanning;</p> <p>(c) Fatliquoring;</p> <p>(d) Setting;</p> <p>(e) Staking/Boarding;</p> <p>(f) Producing a clean flesh side by mechanical means;</p> <p>(g) Shaving/snuffing of the grain.</p>
(iv) Lining Leathers		
(1) From cow and buffalo hide & Calf skins		Usually chrome/Vegetable/Combination tanned. Thickness shall not exceed 1mm.
Grain Finished lining leathers		<p>Shall be finished with a protective Coat.</p> <p>Shall involve following minimum operations in manufacture : -</p> <p>(a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2 mm if not specified otherwise in all portions of a skin or hide excluding bellies and shanks;</p> <p>(b) Dyeing : leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade;</p> <p style="text-align: center;">OR</p> <p>Leather dyed in light colour and distinctly different from chrome veg/combination tanned crust leather colour;</p> <p>(c) Fatliquoring;</p> <p>(d) Setting;</p> <p>(e) Staking/Boarding;</p> <p>(f) Producing a clean flesh side by mechanical means;</p> <p>(g) Protective Coat;</p>

1

2

3

(b) Glazing;

OR

Plating/Embossing;

(In case of leathers from E.I. stock operations of combinations, tanning shall also be involved.).

NOTES.—In case of Cow Hide/side leathers only, operation

(g) of the norms i.e. Protective Coat is not to be applied.

For Dyeing, leather should be treated with Synthetic (Coal tar) Dyes thus imparting a medium/dark shade.

(2) From Goat /Kil/lamb/sheep skins

(i) Grain finished lining leathers.

Usually chrome/vegetable/combination tanned.

Shall be finished with a protective coat.

Shall involve following minimum operations in manufacture, namely :

(a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks;

(b) Dyeing: leather treated with synthetic (Coal/tar) dyes thus imparting a medium/dark shade;

OR

Leather dyed in light colour and distinctly different from chrome/veg/combination tanned crust leather colour;

(c) Fatliquoring;

(d) Setting;

(e) Staking/Bearding;

(f) Producing a clean flesh side by mechanical means;

(g) Protective Coat;

(h) Glazing;

OR

Plating/Embossing;

(in case of leathers from E.I. stock, operations of combinations tanning shall also be involved).

2. (ii) Heel Grip Suede Lining Leathers.

Shall be chrome/combination tanned and drum dyed having suede nap on flesh side with reasonable softness. The grain shall be shaved/snuffed. It shall undergo the following operations:

(a) Levelling with a tolerance of  $\pm 0.2\text{mm}$ ,

(b) Combination tanning;

1

2

3

- (c) Dyeing: Leather treated with synthetic (Coal tar dye/s thus imparting a medium/dark shade
- (d) Fatliquoring;
- (e) Setting;
- (f) Staking/boarding;
- (g) buffing to produce a suede nap.
- (h) Shaving/snuffing of the grains.

(v) Miscellaneous leathers.

(1) Chamois leathers.

Made from goat/sheep skins from which the grain is removed by splitting or shaving. Tanned by processed involving oxidation of fish, marine and/or synthetic oils either solely (Full Oil chamois) or First aldehyde tannage and then such oils (a combination chamois). shall be degreased, wrung out dried and buffed on both sides to produce a valvety nap. Shall be free from dust particles as far as possible.

Shall involve following minimum operations in manufacture, namely :

- (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks;
- (b) Staking/Boarding;
- (c) Buffing to produce a suede nap;
- (d) Shaving/snuffing of the grain.

(2) Laminated leathers.

Chrome/combination tanned split leathers lamniated with textile, PVC or urethane transfer films. Sometimes acrylic ornitrocellulose films are also used. They are finally plated or embossed. Shall involve following minimum operations in manufacture, namely :

- (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide excluding bellies and shanks;
- (b) Fatliquoring;
- (c) Setting;
- (d) Staking/Boarding;
- (e) Producing a clean flesh side by mechanical means;
- (f) Plating/Embossing; (in case of leathers from E.L. stock, operations of combinations tanning shall also be involved).

1	2	3
	(3) Screen/Blockleathers.	<p>Made from all types of hides and skins or splits and usually chrome/vegetable/combination tanned. Screen or block printed; printed on the grain or suede side into designs using coal tar dyes/pigments. Shall be suitably fixed so as to be fast to wet and dry rubbing.</p> <p>(A) Shall involve following minimum operations in manufacture on the grain side namely :</p> <p>(a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks.</p> <p>(b) Dyeing : leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade;</p> <p style="text-align: center;">OR</p> <p>Dyeing : Leathers dyed in light colour and distinctly different from chrome/veg/combination tanned crust leather colour.</p> <p>(c) Fatliquoring;</p> <p>(d) Setting;</p> <p>(e) Staking/Boarding;</p> <p>(f) Producing a clean flesh side by mechanical means;</p> <p>(g) Protective Coat;</p> <p>(h) Glazing;</p> <p style="text-align: center;">OR</p> <p>Plating/Embossing;</p> <p>(in case of leather from E.L. stock operations of combinations tanning shall also be involved).</p> <p>(B) Shall involve following minimum operations in manufacture on the suede side, namely :</p> <p>(a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2mm, if not specified otherwise in all portions of a skin hide excluding bellies and shanks;</p> <p>(b) Combination tanning;</p> <p>(c) Leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade;</p> <p style="text-align: center;">OR</p> <p>Dyeing : Leathers dyed in light colour and distinctly different from chrome/veg/combination tanned crust leather colour;</p> <p>(d) Fatliquoring;</p> <p>(e) Setting;</p> <p>(f) Staking/Boarding;</p> <p>(g) Buffing to produce a suede nap;</p>

1	2	3
		(h) Raising a suede nap by dry drumming/plus wheeling/Buffering (i) Shaving/snuffing of the grain.
(4) Flock printed leathers.		Made from all types of hides and skins of splits and usually chrome/vegetable/comboination tanned. Flock printed : printed on the grain or suede side with synthetic fibres (flocks) by suitable techniques. (A) Shall involve following minimum operations in manufacture on the grain side namely : (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2mm if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks; (b) Dyeing : leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade; OR Dyeing : Leathers dyed in light colour and distinctly different from chrome/veg/comboination tanned crust leather colour. (c) Fatliquoring; (d) Setting; (e) Staking/Boarding; (f) Producing a clean flesh side by mechanical means; (in case of leathers from E.I. stock operations of combinations tanning shall also be involved). (B) Shall involve following minimum operations in manufacturing on the suede side, namely : (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks; (b) Combination tanning; (c) Dyeing : leathers treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade; or Dyeing : Leathers dyed in light colour and distinctly different from chrome/veg/comboination tanned crust leather colour; (d) Fatliquoring; (e) Setting; (f) Staking/Boarding; (g) Buffering to produce a suede nap; (h) Raising a suede nap by dry drumming/plus wheeling/Buffering; (i) Shaving/snuffing of the grain;

1	2	3
(5) Embossed leathers.	Made from all types of hides & skins, including splits. usually, chrome/vegetable/combination tanned. May be full grain or corrected grain. Shall be finished with a protective coat and embossed.  Shall involve following minimum operations in manufacturing namely :	(a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide excluding bellies and shanks ; (b) Dyeing ; leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade—is optional; (c) Fatliquoring; (d) Setting; (e) Staking/Boarding; (f) Producing a clean flesh side by mechanical means; (g) Protective Coat; (h) Glazing or Plating/Embossing. (In case of leathers from E.I. stock, operations of combinations tanning shall also be involved.)
(6) Pull-up leathers.	Shall be drum dyed and finished with wax/oil for pull-up effect. Shall produce a distinct pull-up effect showing a contrast from the base. Leather should retrieve original colour on release.  Shall involve following minimum operations in manufacture, namely :	(a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks; (b) Combination tanning; (c) Dyeing : Leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade; (d) Fat liquoring; (e) Setting; (f) Staking/Boarding; (g) Producing a clean flesh side by mechanical means; (h) Protective Coat;
(VI) Shoe upper leathers :		
(1) From cow and buffalo Hides and calf/ Skins:	Unless otherwise specified, shall be chrome/combination tanned Leather processed for upper part of footwear. Drum	
(A) Aniline buff calf/Aniline cow calf/ Aniline side leathers.	dyed and finished with protective coat with visible grain. Shall involve following minimum operations in manufacture, namely : --  (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2mm , if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks;	

1

2

3

(b) Combination tanning;

(c) Dyeing : leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade;

OR

Dyeing : Leathers dyed in light colour and distinctly different from chrome/veg/combination tanned crust leather colour;

(d) Fatliquoring;

(e) Setting;

(f) Staking/Boarding;

(g) Producing a clean flesh side by mechanical means;

(h) Protective Coat ;

(i) Glazing;

OR

Plating/Embossing.

(I) Semi-aniline/aniline look/mock aniline sides or calf leathers.

May be full grain or corrected grain and finished with a protective coat.

Shall involve following minimum operations in manufacture, namely :

(a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks;

(b) Combination tanning;

(c) Dyeing: leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade;

OR

Dyeing : Leathers dyed in light colour and distinctly different from chrome/veg/combination tanned crust leather colour;

(d) Fatliquoring;

(e) Setting ;

(f) Staking/Boarding;

(g) Producing a clean flesh side by mechanical means;

(h) Protective Coat;

(i) Glazing;

OR

Plating/Embossing;



1	2	3
(II) White/off white leather.	Full grain & finished with a protective coat :— Shall involve following minimum operations in manufacture, namely :—	(a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks; (b) Combination tanning; (c) Fatliquoring; (d) Setting; (e) Staking/Boarding; (f) Producing a clean flesh side by mechanical means; (g) Protective Coat; (h) Plating/Embossing
	OR	Iroing/Polishing;
(B) Box/Willow/coloured calf and side leather.	Drum eyed and finished with protective coat. Shall involve following minimum operations in manufacture, namely :—	(a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks; (b) Combination tanning; (c) Dyeing: Leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade; (d) Fatliquoring; (e) Setting ; (f) Staking/Boarding; (g) Producing a clean flesh side by mechanical means; (h) Protective Coat; (i) Plating/Embossing;
	OR	Glazing;
(C) Retan/corrected grain/semi chrome upleather.	May be full grain or corrected grain. Shall be finished with protective coat. Shall involve following minimum operations in manufacture, namely :—	(a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide excluding bellies and shanks; (b) Combination tanning; (c) Dyeing : leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s

1	2	3
		thus imparting a medium/dark shade:
		(d) Fatliquoring;
		(c) Setting;
		(f) Staking/Boarding;
		(g) Producing a clean flesh side by mechanical means;
		(h) Protective Coat;
		(i) Plating/Embossing;
(D) Embossed/printed/Zug grain upper leather.		May be full grain or corrected grain and shall be finished with protective coat and embossed.
		Shall involve following minimum operations in manufacture, namely :—
		(a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2 mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide excluding bellies and shanks;
		(b) Combination tanning;
		(c) Dyeing: leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade;
		OR
		Dyeing: Leathers dyed in light colour and distinctly different from chrome/veg/combination tanned crust leather colour;
		(d) Fatliquoring;
		(c) Setting;
		(f) Staking/Boarding;
		(g) Producing a clean flesh side by mechanical means;
		(h) Protective Coat;
		(i) Plating/Embossing;
(E) Napa/Softy/Booty upper leather.		Shall be soft/pliable and shall be finished with protective coat.
		Shall involve following minimum operations in manufacture, namely :—
		(a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2 mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks;
		(b) Combination tanning;
		(c) Dyeing: leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade;
		OR
		Leather dyed in light Colour and distinctly different from chrome/vegetable/combination Tanned Crust leather.
		(d) Fatliquoring;
		(e) Setting;
		(f) Staking/Boarding;

1

2

3

- (g) Producing a clean flesh side by mechanical means;
- (h) Protective Coat;
- (i) Plating /Embossing;

OR

Ironing/Polishing;

- (F) Patent/Wet look/polyurethane finished leather. Shall be finished with protective coat where topping is done with polyurethane/varnish to give a highly glossy surface.

Shall involve following minimum operations in manufacture, namely :—

- (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks;
- (b) Combination tanning;
- (c) Dyeing: leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade;

OR

Dyeing: Leathers dyed in light Colour and distinctly different from chrome/veg/combination tanned crust leather colour;

- (d) Fatliquoring;
- (e) Setting;
- (f) Staking/Boarding;
- (g) Producing a clean flesh side by mechanical means;
- (h) Protective Coat.

- (G) Shrunken grain/Relax leathers.

Shrunken grain or shrunken pattern produced in tanning or in retanning or by any other suitable process and shall finished with a protective coat.

Shall involve following minimum operations in manufacture namely :—

- (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2 mm, if not specified otherwise, in all portions of skin or hide, excluding bellies and shanks;
- (b) Combination tanning;
- (c) Dyeing : leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade;
- (d) Fatliquoring;
- (e) Staking/Boarding;

OR

Dry drumming;

- (f) Producing a clean flesh side by mechanical means;
- (g) Protective Coat;

1

2

3

(H) Hurache/Woven Mesh leathers.

Shall be vegetable/retanned/combination tanned. Shall be drum dyed, lightly fatliquored and finished with a protective coat, used for insole also.

Shall involve following minimum operations in manufacture, namely:—

- (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2 mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks;
- (b) Combination tanning;
- (c) Dyeing : Leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade;
- (d) Fatliquoring;
- (e) Setting;
- (f) Producing a clean flesh side by mechanical means;
- (g) Protective Coat
- (h) Glazing;

OR

Plating/Embossing;

(I) Metallic finish/Pearlised/Pearl finished leather.

May be full grain or corrected grain. Shall be finished with a protective coat where topping is done with metallic or pearl essence lacquers.

Shall involve following minimum operations in manufacture, namely :—

- (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide excluding bellies and shanks;
- (b) Combination tanning;
- (c) Dyeing: leather treated with synthetic (Coal tar)/ dye/s thus imparting a medium/dark shade.

OR

Dyeing: Leathers dyed in light colour and distinctly different from chrome/veg/combination tanned crust leather colour.

- (d) Fatliquoring;
- (e) Setting;
- (f) Staking/Boarding;
- (g) Producing a clean flesh side by mechanical means;
- (h) Protective Coat;
- (i) Plating /Embossing;

1	2	3
(J) Hunting calf /Suede upper/shoe suede/ Rough-out /imitation Sambhar leather.	<p>Shall be drum dyed to a level and uniform shade, having the required nap on the flesh side. The grain side shall be shaved and/or snuffed. Thickness shall not be less than 1.2 mm</p> <p>Shall involve following minimum operations in manufacture, namely :</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>Levelling the substance with a variation of not more than 0.2 mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide excluding bellies and shanks;</li> <li>Combination tanning;</li> <li>Dyeing : leather treated with synthetic (Ccal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade;</li> <li>Fatliquoring;</li> <li>Staking/Boarding;</li> <li>Buffing to produce a suede nap;</li> <li>Raising a suede nap by dry drumming/plush wheeling/ Buffing;</li> <li>Shaving/snuffing of the grain.</li> </ol>	
(K) Burnishable leather.	<p>Shall be drum dyed and on rubbing should show a distinct gloss with a darkening of the shade giving rise to burnishing effect. When tested, should show the presence of wax.</p> <p>Shall involve following minimum operations in manufacture, namely :—</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>Levelling the substance with a variation of not more than 0.2mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks;</li> <li>Combination tanning;</li> <li>Dyeing : leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade;</li> <li>Fatliquoring;</li> <li>Setting;</li> <li>Staking/Boarding;</li> <li>Producing a clean flesh side by mechanical means;</li> <li>Burnishable effect.</li> </ol>	
(L.) Coloured Nubuck Leather	<p>Shall be drum dyed to a level and uniform shade with full dye penetration and shall have velvet nap on the grain side.</p> <p>Shall undergo the following operations:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>Levelling the substance with a tolerance of +0.2mm.</li> <li>Combination tanning;</li> <li>Dyeing : leathers treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade;</li> </ol>	

1	2	3
		(d) Fatliquoring; (c) Staking/Boarding; (f) Producing a clean flesh side by mechanical means; (g) Buffing to produce a suede nap on the grain
(2) From goat/sheep skins		Made from goat/kid/lamb/sheep, skins and shall be chrome/combination tanned, unless otherwise specified, processed for upper part footwear.
(A) Aniline Upper leather.		Drum dyed and finished with protective coat with a visible grain. Shall involve following minimum operations in manufacture, namely : (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks; (b) Combination tanning; (c) Dyeing : leather treated with synthetic (Coal tar, dye/s thus imparting a medium/dark shade; OR Dyeing : Leather dyed in light colour and distinctly different from chrome/veg/combination tanned crust leather colour;
		(d) Fatliquoring; (e) Setting; (f) Staking/Boarding; (g) Producing a clean flesh side by mechanical means; (h) Protective Coat; (i) Glazing; (j) Plating/Embossing;
(I) Semi-aniline/Aniline look/Mock aniline upper leather		May be full grain or corrected grain. Shall involve following minimum operations in manufacture namely : (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks; (b) Combination tanning; (c) Dyeing : leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade; OR Dyeing : Leathers dyed in light colour and distinctly different from chrome/veg/combination tanned crust leather colour;
		(d) Fatliquoring; (e) Setting;

1

2

3

- (f) Staking/Boarding;
- (g) Producing a clean flesh side by mechanical means;
- (h) Protective Coat;
- (i) Glazing;

OR

Plating/Embossing;

(II) White/Off white leather.

Full grain finished with protective coat.

Shall involve following minimum operations in manufacture, namely :—

- (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2 mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks;
- (b) Combination tanning;
- (c) Fatliquoring;
- (d) Setting;
- (e) Staking/Boarding;
- (f) Producing a clean flesh side by mechanical means;
- (g) Protective Coat;
- (h) Plating/Embossing;

OR

Ironing/Polishing;

(B) Glazed kid/Glazed goat or sheep/coloured kid or goat leathers.

Made from kid/goat/sheep skins. Shall be drum dyed and finished with a protective coat.

Shall involve following minimum operations in manufacture, namely:—

- (a) Levelling the substance with variation of not more than 0.2mm, if not specified otherwise, in all portions of skin or hide, excluding bellies and shanks;
- (b) Combination tanning;
- (c) Dyeing: leather treated with synthetic (Coal tar), dye/s thus imparting a medium /dark shade;

OR

Leather dyed in light colour and distinctly different from chrome/veg /combination Tanned Crust leather.

- (d) Fatliquoring;
- (e) Setting;
- (f) Staking/Boarding;
- (g) Producing a clean flesh side by mechanical means;
- (h) Protective Coat;
- (i) Glazing;

1

2

3

- (C) Goat or sheep upper/resin finished kid or goat or sheep leathers. May be full grain or corrected grain. Shall be finished with a protective coat. Shall involve following minimum operations in manufacture, namely:—
- (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2 mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide excluding bellies and shanks;
  - (b) Combination tanning;
  - (c) Dyeing: leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium /dark shade;
- OR
- Dyeing: Leathers dyed in light colour and distinctly different from chrome/veg/combination tanned crust leather colour;
- (d) Fatliquoring;
  - (e) Setting;
  - (f) Staking/Boarding;
  - (g) Producing a clean flesh side by mechanical means;
  - (h) Protective Coat;
  - (i) Plating/Embossing;
- OR
- Ironing/Polishing;
- (D) Nappa/Softy booty upper leathers Shall be soft/pliable and shall be finished with a protective coat. Shall involve following minimum operations in manufacture, namely:—
- (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2 mm, if not specified otherwise in all portions of a skin or hide excluding bellies and shanks;
  - (b) Combination tanning;
  - (c) Dyeing : Leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade;
- OR
- Leather dyed in light colour and distinctly different from chrome/veg/combination Tanned crust leather.
- (d) Fatliquoring;
  - (e) Setting;
  - (f) Staking/Boarding;
  - (g) Producing a clean flesh side by mechanical means;
  - (h) Protective Coat;
  - (i) Plating/Embossing;
- OR
- Ironing/Polishing;



1	2	3
(E) Patent/Wet look/polyurethane finished leather.	Shall be finished with protective coat where topping is done with polyurethane/varnish to give a highly glossy surface. Shall involve following minimum operations if manufacture, namely :	<p>(a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2mm, if not specified otherwise, in all portions of a skins or hide, excluding bellies and shanks;</p> <p>(b) Combination tanning;</p> <p>(c) Dyeing : leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade;</p> <p style="text-align: center;">OR</p> <p>Dyeing : Leathers dyed in light colour and distinctly different from chrome/veg/combination tanned crust leather colour;</p> <p>(d) Fatliquoring;</p> <p>(e) Setting;</p> <p>(f) Staking/Boarding;</p> <p>(g) Producing a clean flesh side by mechanical means;</p>
(F) Shrunken grain/relax leather/crushed kid leather.	Shrunken grain or shrunken pattern or crushed effect product in tanning or by any other suitable process. Shall be finished with a protective coat. Shall involve following minimum operations in manufacture, namely :	<p>(a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide excluding bellies and shanks;</p> <p>(b) Combination tanning;</p> <p>(c) Dyeing: leather treated with synthetic,(Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade;</p> <p style="text-align: center;">OR</p> <p>Leather dyed in light colour and distinctly different from chrome/veg/combination Tanned Crust Leather.</p> <p>(d) Fatliquoring;</p> <p>(e) Staking/Boarding;</p> <p>(f) Dry drumming;</p> <p>(g) Producing a clean flesh side by mechanical means;</p> <p>(h) Protective Coat.</p>
(G) (I) Gold and silver kid leather	Gold and silver kid : gold or silver foil papers applied to the grain surface of the leathers with suitable bottoming and plated. Shall involve following minimum operations in manufacture, namely :	<p>(a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks;</p>

1

2

3

- (b) Combination tanning;
- (c) Fatliquoring;
- (d) Setting;
- (e) Staking/Boarding;
- (f) Producing a clean flesh side by mechanical means ;
- (g) Plating/Embossing;

(II) **Metallic finished/Pearlised/pearl finish leather** **Metallic finish/pearl finish leather**; Shall be finished with protective coat where topping is done with metallic or pearl essence lacquers.

Shall involve the following minimum operations in manufacture, namely :

- (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks;
- (b) Combination tanning;
- (c) Dyeing : leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade;

OR

Dyeing: Leathers dyed in light colour and distinctly different from chrome/veg/com bination tanned crust leather colour;

- (d) Fatliquoring;
- (e) Setting;
- (f) Staking/Boarding;
- (g) Producing a clean flesh side by mechanical means
- (h) Protective Coat;
- (i) Plating/Embossing.

(H) **Morocco leathers**

Made usually from goat skins by vegetable/combination tanning; Characteristic grain pattern developed by hand boarding or by mechanical means. Shall be drum dyed and finished with a protective coat. Shall involve the following minimum operations in manufacturing, namely :

- (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide excluding bellies and shanks;
- (b) Combination tanning;
- (c) Dyeing : leather treated with synthetic (Coal tar) dyes/ thus imparting a medium/dark shade;
- (d) Setting;
- (e) Staking/Boarding;
- (f) Producing a clean flesh side by mechanical means;
- (g) Protective Coat;

1	2	3
	(h) Glazing;	
	OR	
	Plating Embossing.	
(I) Plated/mesh/woven/Strap/Tressee leathers	Made from goat skins usually vegetable/combination tanned, lightly fatliquored and toggle dried. Shall involve the following minimum operations in manufacture, namely ;	
	(a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin of hide, excluding bellies and shanks;	
	(b) Combination tanning;	
	(c) Dyeing : Leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade;	
	(d) Fatliquoring;	
	(e) Setting;	
	(f) Producing a clean flesh side by mechanical means;	
	(g) Protective Coat;	
	(h) Glazing;	
	OR	
	Plating/Embossing.	
(I) Suede upper/Shoe suede upper leather	Shall be drum dyed to level and uniform shade, having suede nap on the flesh side. The grain side shall be shave and/or snuffed. Shall involve the following minimum operations in manufacture, namely :—	
	(a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks;	
	(b) Combination tanning;	
	(c) Dyeing : leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade;	
	(d) Fatliquoring;	
	(e) Setting;	
	(f) Staking/Boarding;	
	(g) Buffing to produce a suede nap;	
	(h) Raising a suede nap by dry drumming/plush wheeling/ Buffing;	
	(i) Shaving/snuffing all along the backbone (from back to tail) to a minimum width of 6" and a visible evidence of removal of grain.	

1	2	3
(K) Burnishable leather	Shall be drum dyed and on rubbing should show a distinct gloss with a darkening of shade giving rise to a burnishable effect. When tested, should show the presence of wax.	Shall involve following minimum operations in manufacture, namely :—
		<ul style="list-style-type: none"> <li>(a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks;</li> <li>(b) Combination tanning;</li> <li>(c) Dyeing : leather treated with synthetic (Ccal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade;</li> <li>(d) Fatliquoring;</li> <li>(e) Setting;</li> <li>(f) Staking/Boarding;</li> <li>(g) Producing a clean flesh side by mechanical means;</li> <li>(h) Burnishable effect;</li> </ul>
(vii) Sole Leather. Vegetable/Combination tanned sole leather.	Heavy substance leather made from buffalo or heavy cow hides. Shall be fully vegetable combination tanned. The grain side will be set smooth and rolled. Shall involve following minimum operations in manufacture, namely :	(a) Fatliquoring;
		OR
		Oiling.
		(b) Setting;
		(c) Rolling.
(viii) Upholstery Leather.		
(i) Nappa Upholstery/Automobile Furniture upholstery leathers.	Made from cow and buffalo hides and calf skins, goat and sheep skins. Shall be chrome/combination tanned and may be full grain or corrected grain. Shall be finished with protective coat.	Shall involve following minimum operations in manufacture, namely :
		<ul style="list-style-type: none"> <li>(a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2mm, if not specified otherwise in all portions of a skin or hide excluding bellies and shanks;</li> <li>(b) Dyeing : leather treated with synthetic (Ccal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade;</li> </ul>
		OR
		Leather dyed in light colour and distinctly different from chrome/vegetable/combination Tanned Crust leather.
		(c) Fatliquoring;
		(d) Setting;

1	2	3
	(c) Staking/Boarding;	
	(f) Producing a clean flesh side by mechanical means.	
	(g) Protective Coat;	
	(h) Glazing;	
	OR	
	(i) Plating/Embossing.	
	(in case of leathers from E.I. stock, operations of combinations tanning shall also be involved).	

Note.—Any new type of finished leather not covered above may be permitted for export, subject to testing and certification by the Central Leather Research Institute.

#### Definitions of manufacturing operations :

A—1. Buffing—An operation to produce a clean flesh surface on leather by the action of an emery wheel or a buffing machine.

A—2. Combination Tanning—Tanning with more than one kind of tanning agent, such as mineral tanning and vegetable tanning and/or syntan tanning and/or resin tanning and/or aldehyde tanning and/or oil tanning in any sequence, mineral tanning being compulsory.

A—3. Dry Drumming—The process of drumming dry leather carried out to soften the leather and/or open up nap in suede leather.

A—4. —Dyeing—Treating the leather with a solution of synthetic (Coal tar) dyes to impart colour to it which is medium or dark or light and distinctly different from the colour of chrome/vegetable or combination crust leather.

A—5. Embossing—Producing a raised pattern by pressure and heat upon the grain side of the leather. The pattern may be on a plate or roller according to the type of machine.

A—6. Fatliquoring—Treating the leather with oil and/or fat, emulsified in water for rendering the leather soft.

A—7. Glazing—The process of producing a high gloss by polishing grain surface of leather under heavy pressure of a roller of agate, glass or steel.

A—8. Ironing—Process of hot pressing the finished leather with a laundry iron to give the leather a smooth appearance. Ironing may be done by a hand iron or by an electrically heated ironing machine.

A—9. Levelling—Reducing by any mechanical means like splitting and/or shaving and/or buffing the substance of a particular side/piece of leather to uniform thickness throughout with an admissible tolerance.

A—10. Oiling—The process of rubbing oil on the grain side of wet or samed leather with the object of making the leather soft and pliable; in the case of vegetable tanned leather also to protect the colour of tannage from darkening by oxidation.

A—11. Plating—Producing a smooth grain surface of leather by pressing it on a bed with a smooth heated metal plate under pressure using a hydraulic press or roller.

A—12. Plush Wheeling—A mechanical operation for producing a fine and smooth surface on leather; also carried out to get velvety appearance on the flesh side of leather by revolving action of felt or plush wheel.

A—13. Protective Coat—The protective coat shall consist of (i) binder with pigment or (ii) binder with dye or (iii) binder with dye and pigment. The binder will consist of proteinous substances like (i) Casein or (ii) synthetic resin or (iii) A blend of protein substances and synthetic resin binder. The protective coat will also be topped with (i) formadehyde or (ii) formadeyde and casein or (iii) lacquer or (iv) lacquer emulsion or (v) vivls or (vi) polyurethanes or a combination of them depending upon the compatibility.

The protective coat shall form a uniform film which shall be fast to wet and dry rubbing as per the test specified below and shall be visible. If necessary microscopic examination of the surface at 32 times magnification shall be carried out to detect the protective coat (see Note).

Note 1—Binocular stereoscopic microscope with two converging objectives (magnifying power of each of the two eye pieces 8X and magnifying power of each of two objectives 4X) will be required. The object should be viewed at a total magnification of  $8 \times 4$  times (32X). Stereoscopic microscope gives a three dimensional view of the object.

Leather sample to be examined is placed on the stage of the microscope with the grain facing the objectives and then the surface is focused. Two or three places in each of the five locations, namely butt, belly (one on each side of the backbone line) and neck or shoulder examined.

To the naked eye, the grain surface may appear to be plain but when focused under the microscope, innumerable depressions can be seen on the surface. These depressions are due to cleavage lines and hair press. If protective coat is sprayed on the grain surface, it will be present throughout including depressed areas and both the depressed and other areas will produce the same type of reflection which is clearly visible under the microscope. If the leather is glazed without having a protective coat, depressed areas will not be glazed due to the very narrow width of the depression, as they will not come in contact with the glass slab of the glazing machine. Thus, these two areas will produce two different types of reflection. From these reflections it can be easily detected whether protective coat is present or not. Again, if a thin protective coat, prepared with a pigment and binder is applied on the grain surface, it is easily detectable from the presence of small solid particles.

Note 2.—The protective coat shall stand a minimum of 256 revolutions to grade 4 on Grey Scale (1–5) when tested on SATRA rub fastness tester for both dry and wet rubbing.

A—14. Rolling—The process on subjecting heavy leather to the action of smooth brass or gun metal solid cylinder which moves on the grain surface of the leather under considerable pressure. The action makes the surface smooth and stiffens the feel. Light leathers may be sometimes rolled with a little pressure with the object of smoothening the grain surface but not for stiffening the feel.

A—15. Setting—The process of stretching out the leather to remove growth and fold marks as well as any coarseness of the grain hereby making the leather surface flat and smooth.

A—16. Shaving—A mechanical operation of reducing the substance of leather to uniform thickness by scrapping off layers from flesh or grain side.

A—17. Snuffing.—The process of lightly buffing the grain side of leather usually done by the buffing machine, with visible evidence of removal of grain

A—18 Staking/Boarding.—The process of flexing and stretching the leather to separate fibres sticking together and thus making it soft, is staking. Boarding the leather consists in working up a grain pattern by means of a cork board or by machine. The leather is also broken up and softened by boarding.

A—19. Stuffing/Currying.—Impregnation/incorporation of oils, fats, greases and waxes in leather to give it increased tensile strength, flexibility and water resistant properties.

A -20. Suede Nap. : buffing to procure--An operation to produce a velvety nap on the flesh side by buffing, using different grits of emery paper.

A -21. In case of burnishable leathers, the coat will be examined by adopting the following method:

Note. 3 --Any deficiency in the degree of mechanical operations shall not be a disqualification except in the case of Shaving (A . 16), Snuffing (A.17), Buffing (A.1) and Suede Nap (A.20).

2. This has been issued in public interest.

D.R. MEHTA,  
Chief Controller of Imports & Exports.

